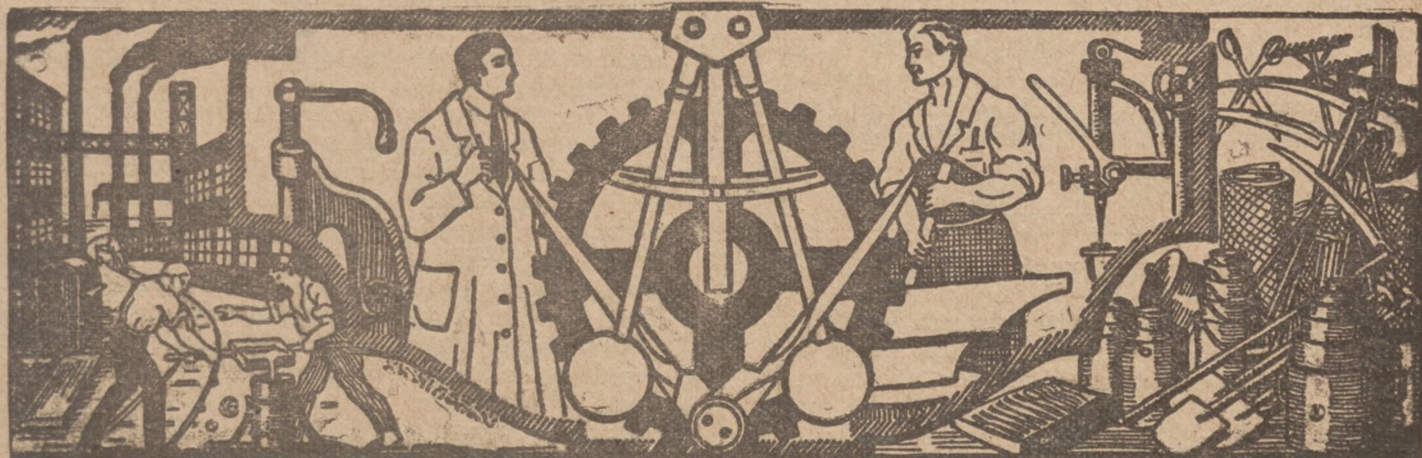
RYNEK METALOWY i MASZYNOWY

STAŁE DODATKI: „ELEKTRO- I RADJOTECHNIKA" • „POSTĘPY W PRZEMYŚLE" • „DZIAŁ SAMOCHODOWY" „DZIAŁ BUDOWLANY, DRZEWNY I CERAMICZNY" • „DZIAŁ MASZYN ROLNICZYCH"



Nr. 23 Poznań, 8 czerwca 1929 Rok IX

PRZEDPŁATA kwartalna 4½ zł + 40 gr za dostawę franko w dom.

REDAKCJA i ADMINISTRACJA POZNAŃ, WIELKA 10. - TEL. 2277

Tygodnik abonować można na wszystkich pocztach w Państwie Polskiem.

Ceny ogłoszeń i inne warunki zamieszczone są na stronie ostatniej

Hutnictwo i przemysł metalowo-maszynowy
w kwietniu r. b.

ŻELAZO I STAL.

Położenie hut żelaznych pozostało w kwietniu naogół niezmienione, a przypadające zazwyczaj na miesiące wiosenne ożywienie popytu na wyroby hutnicze nie przybrało dotąd większych rozmiarów. Produkcja zakładów hutniczych została utrzymana mniej-więcej na poziomie z marca b. r. i wynosiła (za kwiecień 1929 r. przybliżone dane tymczasowe):

w tys. ton	Wysokie piece	Stalownie	Walcownie
przec. mies. 1913 r.	85,9	138,4	99,9
w kwietniu 1928 r.	54,9	108,3	77,0
w lutym 1929 r.	48,6	118,5	72,6
w marcu 1929 r.	59,9	126,3	86,9
w kwietniu 1929 r.	60,8	124,9	87,1
w % przec. mies. 1913 r.			
w kwietniu 1928 r.	63,9	78,5	77,1
w lutym 1929 r.	56,6	85,6	72,7
w marcu 1929 r.	69,7	91,3	87,0
w kwietniu 1929 r.	70,8	90,2	87,2

W stosunku do poprzedniego miesiąca wzrosła w kwietniu nieznacznie wytwórczość surówki i wytworów walcowanych, w dziale stali nastąpił spadek o przeszło tysiąc ton. W porównaniu z kwietniem ub. r. zwiększyła się wytwórczość we wszystkich działach, szczególnie w stalowniach, których produkcja wzrosła o przeszło 15 proc.

Dotychczasowy wpływ zamówień pozostaje jednak w b. r. poniżej poziomu r. ub. W kwietniu przydzielił Syndykat hutom wprawdzie około 53 tys. ton dostaw, czyli o 11 tys. ton więcej niż w marcu b. r., liczba ta nie dorównuje jednak rozmiarom obrotów z kwietnia 1928 r. (58 tys ton). Wzrost zakupów w miesiącu sprawozdawczym przypada wyłącznie na odbiorców prywatnych, t. j. handel hurtowy i cynkownie blach. Zamówienia rządowe wynosiły w kwietniu zaledwie 4,2 tys. ton, były zatem o 2 tys. ton mniejsze niż w marcu b. r. W związku z tem obniżyły się bardzo znacznie zamówienia szyn i nawierzchni kolejowej, podczas gdy dzięki zleceniom prywatnym poprawił się zbyt żelaza walcowanego i blach.

W eksporcie stosunkowo pomyślne warunki posiadają w dalszym ciągu walcownie rur. Pomimo silnej konkurencji angielskiej i amerykańskiej dobrym popytem cieszą się wyrabiane w Polsce rury spawane gazem wodnym, które ostatnio wywozi się z Górnego Śląska w większych partjach do Rumunji, Norwegji, Indyj Angielskich i Japonji. W ostatnich tygodniach huty górnośląskie otrzymały dalsze, aczkolwiek niewielkie, dostawy dla kolei państwowych rumuńskich i jugosłowiańskich. Jedno z pierwszych miejsc w wywozie naszych wytworów hutniczych zajmuje ostatnio Rosja. Rozwinięcie szerszej akcji eksportowej do Związku Republik Sowieckich utrudniają ciężkie warunki płatności, stawiane przez Rosję.

CYNK I OŁÓW.

Na europejskich rynkach cynku i ołowiu nastąpiła w ciągu miesiąca sprawozdawczego ponowna zniżka cen. W ostatnich dniach zaznaczyła się nieznaczna poprawa, jednak kursy tych metali na giełdzie londyńskiej niezupełnie powróciły do poziomu z poprzedniego miesiąca. W dniu 3 maja notowano bowiem Ł 26.11.— do Ł 26.15 za tonę cynku wobec Ł 26.16 do 26.18 w dniu 5 maja oraz Ł 24.1 do Ł 24.8 za tonę ołowiu wobec Ł 24.10 przed miesiącem. Produkcja polskich hut cynkowych wynosiła w kwietniu około 15 tys. ton cynku i 1.2 tys. ton blachy, wytwórczość ołowiu nieco spadła, do około 3.1 tys. ton.

PRZEMYSŁ METALOWO-MASZYNOWY.

Stan zatrudnienia metalowego przemysłu przetwórczego nieco się zwiększył. Podług przybliżonych danych liczba robotników zatrudnionych w większych zakładach tej branży wzrosła na koniec marca o około 700 osób. Dotychczasowy przebieg sezonu wiosennego jest wskutek trudności finansowych dla przemysłu niezbyt pomyślny. Fabryki maszyn i narzędzi rolniczych pracują przeważnie na skład, gdyż obroty maszynami są niewielkie Położenie zakładów wytwórczych pogarsza słaba wypłacalność odbiorców i konieczność udzielania coraz dłuższych kredytów. Z powodu zastoju w przemyśle włókienniczym nastąpiło dalsze pogorszenie zatrudnienia i stanu zamówień w łódzkich wytwórniach maszyn tkackich. Również w fabrykach bielskich wpływ zamówień ostatnio osłabł. W fabrykach maszyn elektrycznych i silników panował dotąd ruch dość ożywiony, jednak ostatnio i w tym dziale daje się zauważyć pewne zmniejszenie zamówień. W zakładach budujących środki lokomocji zadawalająco zatrudnione były dotąd warsztaty wagonów osobowych; dział budowy wagonów towarowych natomiast nie posiada nadal dostatecznych zamówień.

Niekorzystne położenie przemysłu drzewnego w kraju oddziaływa ujemnie na stan zatrudnienia wytwórni obrabiarek do drzewa, które ograniczyć musiały swą produkcję. Pomimo sezonu odlewniczego prace w odlewniach nie wykazują dotąd większego natężenia. Wskutek ograniczenia zamówień rządowych pogorszyło się położenie fabryk budowy mostów i konstrukcyj metalowych. Znaczniejsza poprawa zaznaczyła się ostatnio w zakładach gwoździarsko-druciarskich oraz częściowo w fabrykach śrub i nitów. W warunkach zadawalających pracowały również wytwórnie maszyn dla przemysłu cementowego i cukrowniczego. Większe ożywienie nastąpiło w cynkowniach blach, które w ostatnich tygodniach zawarły między sobą porozumienie w sprawie wysokości sprzedaży poszczególnych zakładów, cen i warunków płatności.

Harrimann wszedł wreszcie do przemysłu górniczo-hutniczego Górnego Śląska

W tych dniach odbyły się w Katowicach pod przewodnictwem prezesa dr. Willigera walne zebrania Katowickiej Spółki Akcyjnej dla Górnictwa i Hutnictwa w Katowicach, Huty „Silesia", S. A. w Paruszowcu i Huty Bismarka, S. A. w Wielkich Hajdukach. Na zebraniach tych zatwierdzono zawarty w dniu 29 maja b. r. układ, mocą którego pierwsze przedsiębiorstwa przechodzą na własność Huty Bismarka. Celem przeprowadzenia tej fuzji kapitał zakładowy Huty Bismarka podwyższony został o 49.300.000 złotych do 100.300.000 zł. Dawni akcjonarjusze otrzymają za dwie akcje Katowickiej Sp. Akc. po 340 zł. jedną akcję Huty Bismarka po 680 zł., względnie za jedną akcję Huty Silesia po 450 zł., jedną akcję Huty Bismarka po 680 zł.

Postanowiono dalej, że po załatwieniu formalności prawnych Huta Bismarka przyjmie nazwę Katowicka Spółka Akcyjna dla Górnictwa i Hutnictwa. Prezesem zarządu Huty Bismarka wybrany został generalny dyrektor dr. Williger. Znaczna część akcyj znajduje się w rękach grupy amerykańskiej, z której ramienia weszli do rady nadzorczej pp. Harrimann, Rossi, ks. Janusz Radziwiłł, minister Gliwic i dyrektor Wieniawski. Pozatem nowowybrani zostali do rady nadzorczej prezes Żychliński, generalni dyrektorzy dr. Flick, Weinman, oraz dyrektor banku Schwabach.

Taki epilog znalazła wreszcie głośna sprawa „opanowania" przemysłu górniczego i hutniczego G. Śląska.

II. Zjazd Przemysłowców Metalowych w Polsce.

Łącznie z P. W. K. zwołał zarząd P. Z. P. M. drugi zjazd powszechny do Poznania. Odbył się on dnia 1. i 2. czerwca na sali teatralnej Restauracji Centralnej P. W. K. w zakładach Huggera. W następnym n-rze „Rynku Metalowego i Maszynowego" podamy szczegółowe sprawozdanie z całego Zjazdu i obrad. Dziś z powodu braku miejsca podajemy tylko krótką notatkę.

W sobotę o godz. 15-tej w Centralnej Restauracji P. W. K. nastąpiło otwarcie Zjazdu, którego dokonał prezes P. Z. P. M., p. J. Jeziorański. Na przewodniczącego i marszałka Zjazdu powołano prezesa p. Sew. Samulskiego. Marszałek Zjazdu powitał przedstawicieli władzy w osobach min. p. Bertoni'ego, delegata Min. Przemysłu i Handlu dyr. dep. Dąbrowskiego Juljana, Dr. Wachowiaka, P. Drzewieckiego, zgromadzonych członków, oraz przedstawicieli prasy codziennej i fachowej. Przed rozpoczęciem obrad wygłoszono szereg przemówień powitalnych.

Obrady rozpoczęto kilku skróconemi referatami. Najważniejszą była praca w sekcjach, których utworzono siedem. Dwukrotne posiedzenia sekcyj w sobotę wieczór i w niedzielę rano odbywały się w lokalach firmy H. Cegielski. Owocem tych obrad i dyskusyj były wnioski i rezolucje, które na drugiem i końcowem posiedzeniu plenarnem w niedzielę po południu przedłożono plenum zebrania do dyskusji i aprobaty. Po wyczerpaniu programu Zjazd został zamknięty. W sobotę wieczorem o godz. 21. w Białej Sali Hotelu Bazar odbył się reprezentacyjny bankiet zjazdowy.

Hurtowe Składy Żelaza i Wyrobów Żelaznych

„TEHAZ"

Towarzystwo Eksploatacji i Handlu Żelazem
Sp. z o. odp.

6560

Zarząd: **Warszawa, ul. Koszykowa 39**
Telefon 409-50, 197-60

Oddziały: **Bydgoszcz, Jagiellońska 46-47**
Telefon 16-25, 768, 491

Kowel, ul. Łucka 42. Telef. 39, 21

Poleca do natychmiastowej dostawy ze składu:

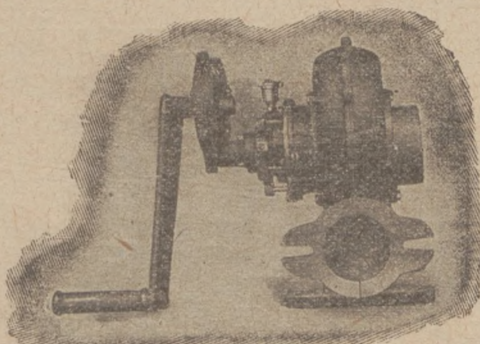
Dźwigary ⊢⊣	i żelazo korytkowe ⊔
Żelazo handlowe	Łopaty krajowe i zagraniczne
Blachy	Widły „ „
Bednarkę gorąco i zimno walcowaną	Naczynia emaljowane i ocynkowane
Stal resorową	Wiadra ocynkowane
Surówkę odlewniczą	Konwie do mleka
Druty	Garnki lano-żelazne H. i V.
Gwoździe	Piece Herzfelda i Viktoriusa
Hufnale	Rury i kolana
Podkowy	Armatury do pieców
Łańcuchy	Kosy
Zgrzebła	Sierpy
Osie	Siekiery, oskardy i młoty
Nakrętki i kapsle do osi	Części do pługów i kultywatorów i t. d.

Dostawa żelaza wprost z Hut
po cenach Syndykatu Polskich Hut Żelaznych.

Dmuchawki kowalskie

ręczne,
transmisyjne
w wytwornem
wykonaniu





6402a

„MONTANIA" Katowice skr. poczt. 442

„Wartome"

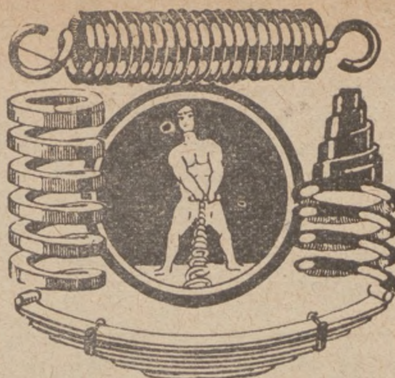
właść.: St. Zieliński

Fabryka Maszyn i Armatur
Odlewnia Metali

Poznań, ul. Dąbrowskiego 79, Telefon 65-74

Wykonuje wszelką armaturę parową, gazową i wodną, reperacje wszelkich maszyn rolniczych i armatur. Gryzowanie kół zębatych do samochodów i t. d. Odlewy z miedzi, spiżu, mosiądzu, fosforbronzu, niklu, stalbronzu i wszelkie odlewy galanteryjne i t. p. 6806
Kosztorysy i porady techniczne bezpłatnie.

Sprężyny wszelkiego rodzaju



najtaniej i najprędzej
dostarcza firma:

7286

GOLDMAN i ENDELMAN
WARSZAWA
Widok 11. tel. 130-88

TOKARNIE

wiertarki, heblarki do metali

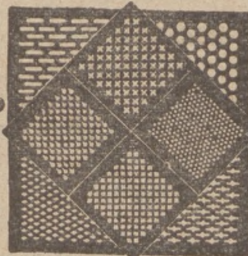
urządzenia warsztatowe i spawalne
POMPY, pasy, materjały techniczne, żarówki, STAL, narzędzia

poleca najkorzystniej 7402

I. MACHAUF
Sp. z o. o.

Kraków, ul. Jul. Dunajewskiego 6. - Telefon 3001.

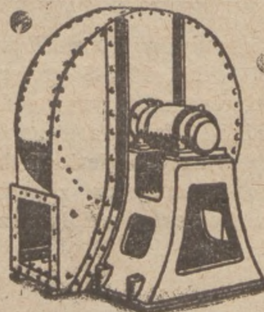
BLACHY DZIURKOWANE (SITA)



dla przemysłu żelaznego, cementowego, papierniczego, kopalnianego, chemicznego, dla rolnictwa, cukrownictwa, młynarstwa, fabryk krochmalu, gorzelni i browarów, do wszelkich urządzeń i aparatów technicznych, oraz blachę ażurową do celów budowlanych, ozdób itp. Wykonywa z wszelkich materjałów w dowolnych rozmiarach i grubości

Wytwórnia Blach Dziurkowanych
„Sito" Warszawa, Dobra 86, telefon 1-92

Wystawiamy na Powszechnej Wystawie Krajowej w Poznaniu.
7426 Pawilon Przemysłu Metalowego I. piętro stoisko 124



Wentylatory

na każde ciśnienie
i każdą wydajność

dostarcza

Fabryka Maszyn Górniczych
Katowice-Załęże. 3296

IMPORT - EKSPORT

(p) Firma francuska reflektuje na zakup desek i belek z drzewa sosnowego oraz dębowego.

*

(p) Poważna firma drzewna z Pireusu przyjmie przedstawicielstwo na klepki do beczek. Posiada rozległą klijentelę.

*

(t) Firma z Aleksandrji (Egipt) pragnie importować z Polski większe ilości dykt świerkowych.

*

WIADOMOŚCI DROBNE

TOWARZYSTWO PRZEWOZU WĘGLA POLSKIEGO.

Donoszą z Pragi, że powstało tam czesko-polskie towarzystwo z o. o. dla organizacji przywozu węgla z Polski. Do zarządu towarzystwa wchodzą przedstawiciele czechosłowackiego ministerstwa pracy, przedstawiciele Agrarni Banku i wielkiego handlu węglem. Towarzystwo rozporządza kapitałem 660.000 kor. czeskich.

FUZJA WIELKICH PRZEDSIĘBIORSTW GÓRNOŚLĄSKICH.

W dniu 3 czerwca r. b. odbyło się walne zebranie dwu wielkich przemysłowych przedsiębiorstw górnośląskich Spółki Górniczo-Hutniczej oraz Huty Bismarka. Celem zebrań było uchwalenie fuzji obu przedsiębiorstw, przyczem kapitał akcyjny powstałego z fuzji towarzystwa podwyższony ma być o 49.300.000 drogą emisji nowych 72.000 akcyj po 680 zł.

Jak wiadomo, wymienione przedsiębiorstwa zamierza nabyć grupa kapitalistów amerykańskich z Harrimanem na czele, która prowadzi również pertraktacje o nabycie większości akcyj górnośląskich Zjednoczonych Hut Królewskiej i Laury.

SYTUACJA W ODLEWNIACH WARSZAWSKICH.

Stan zatrudnienia jest średni, lecz kryzys w nich pogłębia się głównie z przyczyny ogólnego kryzysu finansowego. Ceny za odlewy są tak niskie, że odlewnie prawie wszystkie pracują ze stratami. Odlewnie te są jeszcze zatrudnione przez cały tydzień, lecz nie posiadają żadnego zapasu zamówień. Wypłacalność klienteli jest zła.

ZŁOŻA MIEDZI NA WOŁYNIU.

W najbliższych dniach udaje się na Wołyń specjalna komisja naukowa dla zbadania prac wiertniczych w gminie Mycko w pow. kostopolskim, gdzie natrafiono na złoża miedzi rodzimej.

NOWE WAGONY TRAMWAJOWE W WARSZAWIE.

Zamówione przez dyrekcję tramwajów miejskich w Warszawie nowe wagony w ogólnej liczbie 90 (45 motorowych i 45 przyczepnych) mają być dostarczone poczynając od września do końca roku. Jedynie Gdańska fabryka wagonów dostarczy kilka wagonów wcześniej. Za opóźnienie wykonania tego obstalunku przewidziane są w umowach z fabrykami znaczne kary konwencjonalne, wobec czego należy przypuszczać, że fabryki dotrzymają terminów.

RURY W NIEMCZECH.

Ruch na rynku w m. maju nieco się ożywił dla niektórych gatunków. Na rury gazowe i kotłowe, jak również na rury o stalowych mufach wpłynęło trochę więcej zamówień, daleko mniej jednak, niż w analogicznym okresie r. ub. Ruch w rurach specjalnych nie doznał poprawy. Również w eksporcie wpływ zamówień jest niezadawalający.

ST. GRABIANOWSKI

Biuro Inżynierskie i Dom Techniczno - Handlowy

Poznań	Katowice	Bydgoszcz
Plac Wolności 14 a	ul. Słowackiego 24 (dom własny)	ul. Dworcowa 66
Tel. 4010 i 4011	Tel. 1321 i 1322	Tel. 912.

Poleca do dostawy ze swoich składów w Poznaniu i Bydgoszczy oraz z reprezentowanych hut:

ARMATURĘ: parową, gazową i wodociągową, szkła wodowskazowe, wzierne i ochronne manometry, oliwiarki, smarownice.

USZCZELNIENIA: Klingerit, tekturę azbestową i techniczną, płyty gumowe i sznur., pakunek konopny, azbestowy, grafitowany.

POMPY: skrzydełkowe, tłokowe, membranowe, tłoczki, smoki.

WĘŻE: gumowe, czerwone i czarne, parciane, ssące.

WYROBY SZMERGLOWE: tarcze, papier, płótno, proszek.

APARATY DO SPAWANIA: wytwornice, palniki do spawania i cięcia, wentyle redukcyjne, tlen, karbid, pałeczki, proszek i drut do spawania.

PIŁY: tarczowe, gatrowe i taśmowe, piłki do metalu.

SILNIKI: elektryczne na prąd stały i trójfazowy, silniki spalinowe.

TYGLE GRAFITOWE, cegłę szamotową, masę izolacyjną, korkową i inne artykuły techniczne.

4505b

FABRYKA WYROBÓW METALOWYCH

Wiśniewski, Serejski i Słuckin

Stawki 53 Warszawa Telefon 164-40

WYRABIA:

Przybory do szelek, gorsetów, podwiązek; okucia do waliz i kufrów; kółka, sprzążki i klamerki wszelkich rodzajów i fasonów jak: rymarskie, do obuwia i t. p. oraz haki, wieszaki, wędzidła i wszelkie okucia przepisowe dla wojska wszystkich rodzajów broni. 6598

Nity metalowe

wszelakich wymiarów miedziane i aluminiowe

dostarczają krótkoterminowo po cenach przystępnych

Modrzejowskie Zakłady Górniczo - Hutnicze

Spółka Akcyjna w Sosnowcu

227

Armatury dla wody, pary, gazu oraz toaletowe wszelkiego rodzaju,

Rury gazowe czarne, ocynkowane i ołowiane,

Łączniki kuto-lane znanej szwajcarskiej marki „G. F." i krajowej „E. E.", czarne i pocynkowane,

Rury i fasony zlewowe 7415

Fajanse wyrobu krajowego i zagranicznego,

Cyna ang. „Banca"

Cyna do lutowania,

Wszelkiego rodzaju urządzenia łazienkowe i sanitarne

7415

poleca bardzo korzystnie w każdej ilości do natychmiastowej dostawy

W. Stawicki

specjalny skład artykułów instalacyjnych i kanalizacyjno - sanitarnych

Bydgoszcz, Piotra Skargi 9

4792

Polecamy:

Aparaty gazowe

i piece kąpielowe miedziane,

klepane i brunirowane w najlepszem wykonaniu firmy Zjednoczenie Fabryki Wyrobów Niklowych S. A Paruszowice G. Śl.

Eugen Weissmann

Spółka Komandytowa

Rybnik G. Śl. :: Tel. 63.

Filce

techniczne od 1 do 100 m/m grube, do wszelkich celów

tarcze filcowe

każdego rozmiaru, do polerowania szkła, luster, mosiądzu, aluminium, żelaza i t. p. wogóle wszelkiego rodzaju filce dostarcza po cenach fabrycznych:

7392

R. KUNERT i S-KA T. z o. p. POZNAŃ

ul. Woźna 12, tel. 29-21 i 55-38 pryw.

UNION FINANCIERE POLONAISE ZAKŁADA W POLSCE FABRYKI.

W najbliższym czasie ma powstać w Polsce fabryka kwasu siarkowego, z początkowym kapitałem 6.000.000 zł. Założycielem fabryki jest koncern belgijski, Union Financière Polonaise łącznie z Powszechnym Bankiem Związkowym w Polsce. W związku z tem bawią obecnie w Warszawie belgijscy fachowcy, celem dokonania szczegółowych studjów w tym kierunku.

Nowa fabryka przyczyni się w znacznym stopniu do powiększenia produkcji kwasu siarkowego, którego brak odczuwa nasz rynek od dłuższego czasu.

Z MIĘDZYNARODOWEGO KARTELU SZYN.

Najbliższe posiedzenie kartelu odbędzie się 19 czerwca w Paryżu. Na porządku dziennym jest sprawa cen.

PODWYŻSZENIE KONTYNGENTÓW W MIĘDZYNARODOWYM KARTELU STALOWYM.

Na posiedzeniu międzynarodowego kartelu stalowego w Düsseldorfie postanowiono podwyższyć roczny kontyngent ogólny o 2 miljony ton, a to ze względu na przekroczenie kwot przez wszystkie należące do kartelu kraje wytwórcze. Jak wiadomo, kontyngent międzynarodowego kartelu stalowego wynosił dotychczas 29.287.000 t., z czego na Niemcy przypadło 43,18 proc. Kary za przekroczenie kwoty pozostają nadal na tych samych zasadach. Niemiecką kwotę eksportową podwyższono z 300 na 330 tys. t. miesięcznie.

CENA CYNKU.

Cena cynku utrzymała się na niezmienionym poziomie. Na walnem zebraniu dużego towarzystwa cynkowego „Asturienne des Mines", które produkuje rocznie do 50.000 ton cynku, oświadczył przewodniczący, że kartel cynkowy chce ceny obecne utrzymać, celem jednak ostatecznym kartelu jest stabilizacja cen na 28 f. st. za tonę. Oświadczenie to jest o tyle charakterystyczne, że cena obecna wynosi około 27 f. st., należałoby się więc liczyć ze zwyżką cynku. Jak twierdzą fachowcy, kartel cynkowy istnieć będzie w obecnym składzie zapewne tylko do 30 czerwca r. b., ponieważ pomiędzy poszczególnymi członkami istnieją pewne nieporozumienia, które uwidoczniły się szczególnie silnie na ostatniej konferencji.

ZNIESIENIE WALCOWNI BLACHY I ŻELAZA WE FRYSZTACIE.

Dyrekcja Generalna zakładów witkowickich postanowiła zwinąć walcownię blachy i żelaza w Frysztacie.

Likwidacja zakładów frysztackich pozostaje w związku z ujemnemi wynikami handlowemi tego przedsiębiorstwa i z postanowioną budową wielkiej walcowni blachy cienkiej w Hucie Karola (Lipinie na Śląsku Cieszyńskim) na podstawie porozumienia, zawartego pomiędzy Tow. Rotawa-Nydek (Czechy), a Tow. Górniczo-Hutniczem.

Zniesienie walcowni jest poważnym ciosem dla Frysztatu. Dotychczas istniały tam trzy tego rodzaju przedsiębiorstwa: fabryka Jäkla, zatrudniająca około 500 robotników, fabryka Blumenthala (200 robotników) i największa ze wszystkich walcowni należąca do zakładów witkowickich. Zatrudniała ona około 900 robotników i 33 urzędników. Likwidacja tego przedsiębiorstwa, która ma nastąpić w ciągu 3 lat, pozbawi Frysztat największego płatnika podatkowego i spowoduje osłabienie tętna gospodarczego tego miasta.

Zwiedzić Wystawę w Poznaniu — to poznać całą Polskę współczesną.

KORZYSTNE HURTOWNE ŹRÓDŁA ZAKUPU



Władysław Chudzikowski
Fabryka kas ogniotrwałych
Lwów, ul. Na Błonie 22, tel. 15-34
W Y K O N U J E
Skarbonki oszczędnościowe-Kasety podręczne - Kasy do wmurowania - Szafy pancerne - Kasy ogniotrwałe. 5512

Zakład Wyrobów Drucianych
MICHAŁ RUŚ Zadziele obok Żywca
Poleca solidnego wykonania sprzęty kuchenne i przybory dla gospodarstwa, z drutu, cynowane oraz wycieraczki do butów wszelkich wymiarów, na żądanie wykonuje wszelkie artykuły druciane, według oryginalnych nadesłanych wzorów po bardzo przystępnych cenach. 6417

ARMATURĘ żeliwną, stalową i bronzową, jako to: wentyle, krany i zasuwy wszelkich typów, inżektory, manometry i t. p. do przewodów na parę przegrzaną i nasyconą
polecają
JANCZEWSKI i FREYMARK
Warszawa, Mokotowska 49.
2925 c



TARKI DO PRANIA
najlepsze wykonanie 6220
„MARS"
FABRYKA WYROBÓW DRZEWNYCH
Tel. 32. **LUBLINIEC (G. Śl.)** Tel. 32.
BIURO SPRZEDAŻY: Katowice, ul. Słowackiego nr. 16, tel. 536 & 1074.

Płyty fibrowe amerykańskie
i pręty we wszystkich wymiarach, jak również preszpan w arkuszach, mika, taśma izolacyjna, taśma gumowa (paraguma) etc. etc. najkorzystniej do nabycia w Hurtowni artykułów techn. i elektrotechnicznych
S. Szajer, Kraków, ul. Wiślna, telefon 4154
7131

Oliwy maszynowe
6289c krajowe i zagraniczne
oliwy cylindrowe
krajowe i zagraniczne — poleca
M. Mrugowski, Poznań, św. Marcin 62.
Benzyna - Benzol - Oleje - Smary. — Import olei amerykańskich.

Fabryka Armatur — Odlewnia Metali
właśc. JAN ŻURAWICZ 6053
POZNAŃ, ul. Dąbrowskiego 83 - 85.
Wykonuje wszelką armaturę parową, gazową i wodną. Odlewy z miedzi, spiżu, mosiądzu, fosforbronzu, niklu, stalbronzu i wszelkie odlewy galanteryjne i t. p.
— Kosztorysy i porady techniczne bezpłatnie. —

Uwaga! **Kupcy! Przemysłowcy!**
Zakład wyrobów sitarskich, sit i siatek, poleca sita okrągłe wszelkiego rodzaju druciane i włosiane.
Hurt i detal. 7442
Borowiec, poczta Gądki pow. Śrem

Hurt. rowerów 4313 oraz wszelkich części rezerwowych, wirówki, butelki termosowe
HURTOWNIA PNEUMATYKÓW T. z o. p. OSTRÓW (Wlkp.)

LINY stalowe i konopne
poleca 6604
B. Muszyński, fabryka lin, LUBAWA

VULKAN rozczyn gumowy (Gummilösung)
fabrykuje w tubkach i puszkach 7058 w najlepszym gatunku
„GUMY"
Poznań, ul. 27 Grudnia 15

Trzcinę sufitową
pierwszorzędnej jakości własnego wyrobu dostarcza korzystnie
Gustaw Glaetzner
Centr. Materjałów Budowlanych i Dachówek
Poznań 3, Mickiewicza 36.
Telefon 65-80. 4308 Założona 1907 r.

Czyściwa do maszyn
oddaję franko do wszelkich stacyj w kraju, po cenach konkurencyjnych. — Oferty i wzory na żądanie.
Max Gruenstein, Łódź, ul. Piotrkowska 36.
tel. 31-89. 6205

Maszyny młynarskie
wyrabia pod gwarancją
ZAKŁAD STOLARSKI BUDOWY MŁYNÓW
JANA BACHNIAKA
w St. Żywcu - Małopolska 7203

Cepy do młocarń
wszelkich systemów i profilów po cenach hurtowych 7499
W. Gierczyński i S-ka
Poznań, św. Marcin 13 Tel. 1885.

Wolne miejsce

BADANIE KONJUNKTUR W HUTACH RADOMSKICH.

P. minister Przemysłu i Handlu, jak wiadomo, odłożył wydanie decyzji swej w sprawie zwyżki cen żelaza do zbadania warunków pracy w hutach radomskich. Nastąpi to jeszcze w ciągu miesiąca bieżącego. Huty powyższe zostaną zbadane przez sekcję Instytutu Badania Cen i Konjunktur, a materjał w ten sposób zdobyty stanie się zapewne cennym przyczynkiem do oświetlenia sytuacji, w jakiej znajduje się nasze hutnictwo żelazne.

W swoim czasie sekcja Instytutu Badania Cen i Konjunktur zbadała warunki pracy hut żelaznych Górnego Śląska, przyczem niektóre z nich były badane bezpośrednio na miejscu, inne zaś drogą ankiety. Materjał zdobyty przez zbadanie okręgu radomskiego ma się stać uzupełnieniem górnośląskiego. Jednakże należy zwrócić uwagę, że huty radomskie pracują w warunkach zupełnie odmiennych. Dzieli je mianowicie znaczniejsza niż górnośląskie przestrzeń od źródeł dostawy węgla i koksu, o wiele tańsza jest natomiast w okręgu radomskim robocizna.

KONSUMCJA ŻELAZA W CZECHOSŁOWACJI.

Pod względem przeciętnej konsumcji żelaza (na jednego mieszkańca) Czechosłowacja zajmuje piąte miejsce wśród wszystkich cywilizowanych państw świata. Największym konsumentem żelaza są Stany Zjednoczone A. P., gdzie konsumcja roczna, liczona na jednego mieszkańca, wynosi 384 kilogramów, na drugiem miejscu stoją Niemcy (284 kilogr.), dalej Anglja (239 kilogr.), Francja (178 kilogr.), Czechosłowacja (102 kilogr.). Wzrost konsumcji żelaza w Czechosłowacji odbywa się w bardzo szybkiem tempie. Tak więc w roku 1923 na jednego mieszkańca przypadało rocznie 51 kilogr., a w roku 1925 — już 90 kilogr.

Z życia placówek przemysłowo-handlowych

Poznańskie Towarzystwo Telefonów, Poznań, ul. Jasna 9

Nikła w stosunku do zapotrzebowania produkcja krajowego przemysłu budowy aparatów na prąd słaby oraz z tem związane pomyślne warunki rozwojowe dla przedsiębiorstw tej dziedziny, zbudziły inicjatywę i stały się podłożem przed kilkunastu laty do utworzenia Poznańskiego Towarzystwa Telefonów. Placówka ta od zarania rozpoczęła działalność na szerszą skalę, obejmując w tym dziale produkcję i handel. W odpowiednio urządzonych warsztatach mechanicznych buduje aparaty telefoniczne najnowszego systemu, a prócz tego posiada obficie zaopatrzoną składnicę aparatów telefonicznych każdego typu, dostarczając wszelki sprzęt telefoniczny. P. T. T., instaluje kompletne urządzenia telefoniczne pół- i pełnoautomatyczne, oddając je na życzenie również w dzierżawę na dogodnych warunkach.

Sprężyste i ściśle fachowe kierownictwo, doprowadziło firmę tę niebawem do pełnego rozwoju i rozkwitu, powiększono dział budowy telefonu i utworzono odrębny dział budowy radjo-aparatów. Zarówno jak w dziale telefonów i dział radjowy dostarcza aparaty od najprostszych do najdoskonalszych, fabrykatu własnego oraz typów zagranicznych. Odnosi się to także do radjo-sprzętu znajdującego się w olbrzymim wyborze na składzie.

Poza centralą mieszcząca się w Poznaniu przy ul. Jasnej Nr. 9, posiada Poznańskie Towarzystwo Telefonów filję w Poznaniu przy ul. Franc. Ratajczaka 39 oraz w **Bydgoszczy**, przy ul. Jagiellońskiej 65-66, co świadczy najlepiej o żywotności jego działania, zaufaniu i poparciu, jakiem się cieszy.

Na życzenie odbiorców wysyła P. T. T. cenniki, projekty lub kosztorysy.

„El—Ka—Ko"

W nagłówku podany skrót odnosi się do firmy **„Elektrotechnika" w Poznaniu, przy ul. Strzeleckiej 31.** Właścicielami przedsiębiorstwa są pp. **Ign. Kaczmarek oraz Jan Kardziński**, którzy jako dzielni fachowcy branży elektrotechnicznej, przedsiębiorstwo swoje postawić zdołali na należytej wyżynie zadania.

W dziale maszyn elektrycznych „El—Ka—Ko" załatwja nawijanie motorów prądu stałego i zmiennego do 6000 wolt oraz transformatorów do 30.000 wolt, przejmując za wykonanie tych prac pełną gwarancję.

W dziale elektrycznym i instalacyj ustawia firma kompletne centrale elektryczne i baterje akumulator., przeprowadza reperacje wszelkich części elektrycznych, dostarcza materjał i na życzenie służy projektami oraz kosztorysami.

W dziale samochodowym firma „El—Ka—Ko" wykonuje wszelkie prace w zakres auto-elektrotechniki wchodzące i to przeważnie na poczekaniu, ponieważ posiada stały zapas wszelkich części wymiennych. PP. interesentom zwracamy szczególną uwagę na to, że w warsztatach „El—Ka—Ko" dokonuje się również przez kwalifikowanych specjalistów nawijania tworników oraz naprawy Boscha-Reglerów. Nawijanie tworników Forda załatwia firma począwszy od zł. 30, a naprawę Boscha-Reglerów od zł. 20.

Rzetelną tę placówkę polecamy usilnie poparciu sfer przemysłowo-handlowych oraz czytelników naszych.

„Polfazam"

Rzutki kupiec i przemysłowiec p. **Benjamin Gill**, korzystając ze zdobytej praktyki i doświadczenia zagranicą, założył w ostatnim czasie w Poznaniu przy ul. Dąbrowskiego 81 pod podaną w nagłówku nazwą **fabrykę zamków i okuć samochodowych**, którą wyposażył w maszyny i urządzenie techniczne, umożliwiające dostawę wyrobów rzeczywiście pierwszorzędnego wykonania. Fabryka wytwarza okucia do karoseryj i wagonów, zamki, antaby, rączki, przedłużacze do zamków, zawiasy wszelkiego rodzaju, dźwigi do podnoszenia szyb, zderaki oraz wszelkie inne prace wchodzące w tenże zakres produkcji. PP. przemysłowcom zainteresowanym tym działem oraz kupiectwu, polecamy tę nową placówkę wytwórczą uwadze i poparciu w przekonaniu, że dostawą solidnego towaru zasłuży sobie na pełne zaufanie.

†

W dniu 27 maja r. b rozstał się z tym światem, ś. p.

STEFAN ZEGALSKI

Członek naszego Związku i współwłaściciel firmy „Prąd". Cześć Jego pamięci!

Związek Przedsięb. Elektrotechn.
na Woj. Poznańskie i Pomorskie

450



ORGAN ZWIĄZKU PRZEDSIĘBIORSTW ELEKTROTECHNICZNYCH NA POLSKĘ ZACHODNIĄ
ORGAN ZRZESZENIA PRZEDSIĘBIORSTW RADJOTECHNICZNYCH W WIELKOPOLSCE.
POD REDAKCJĄ DYPL. INŻ.-EL. M. RZĘCKIEGO.

Elektryfikacja Polski

W uznaniu doniosłego wpływu elektryfikacji na poziom życia gospodarczego i kulturalnego, przystąpiono, w okresie powojennym, w szeregu przodujących państw, do elektryfikowania całych połaci kraju w duchu nowoczesnym, zmieniając, przez planowość akcji, tworzenie wielkich źródeł energji elektrycznej i wykorzystywanie rezerw połączonych jednostek, do zapewnienia swemu społeczeństwu taniej energji elektrycznej.

W Polsce do tej pory w zakresie tym wszechwłada, nawet na obszarach dojrzałych do elektryfikacji nowoczesnej, z braku niezbędnych, olbrzymich środków finansowych, system pierwotny tworzenia nowych źródeł energji elektrycznej jedynie na terenach najkorzystniejszych, w rozmiarach swych wysoce ograniczonych, w następstwie czego często nawet najbliższe okolice nie korzystają z danego źródła energji elektrycznej, a koszty wytwórczości energji elektrycznej na dość wysokim pozostają poziomie.

W chwili bieżącej zbliżamy się do rozwinięcia nowoczesnej elektryfikacji znacznej połaci kraju; zapowiedzią jej jest komunikat, jaki pojawił się na łamach „Monitora Polskiego" z dnia 14 maja b. r. z krótkiem zawiadomieniem, iż wpłynęło podanie od firmy „W. A. Harriman et Co, Inc. w New Yorku, o udzielenie uprawnienia na wytwarzanie, przetwarzanie, przesyłanie i rozdzielanie energji elektrycznej na obszarze dziewięciu powiatów województwa warszawskiego, siedmiu powiatów województwa łódzkiego, całego województwa kieleckiego i krakowskiego, trzech powiatów województwa lubelskiego i jedenastu powiatów województwa lwowskiego.

Celem ogólnym projektu W. A. Harriman et Co jest stworzenie wielkich zakładów elektrycznych, które mają w sposób racjonalny i ekonomiczny dostarczać energji elektrycznej miastom, miasteczkom, osadom, i wsiom, w granicach wymienionych wyżej powiatów i województw położonych.

W projekcie tym przewiduje się: a) wybudowanie i uruchomienie wielkiej elektrowni parowej w zagłębiu węglowem, poza obrębem Śląska, b) wybudowanie i uruchomienie wielkiej elektrowni wodnej na Dunajcu, c) wyzyskanie wolnych rezerw w istniejących już elektrowniach całego zagłębia i innych okręgów, d) połączenie wszystkich tych elektrowni przewodami elektrycznemi, celem skoordynowanej, sprawnej i ekonomicznej współpracy, e) wybudowanie kilkuset kilometrów linji dalekonośnych, o bardzo wysokim napięciu, f) pokrycie wymienionych województw siecią przewodów średniego i niskiego napięcia, celem dostarczania energji elektrycznej najmniejszym nawet odbiorcom.

Przez powstanie zakładów, projektowanych przez W. A. Harriman et Co, Inc., żaden z istniejących już na tym obszarze zakładów elektrycznych nie będzie pozbawiony przysługujących mu praw, albowiem nowe uprawnienie obejmie jedynie te tereny, których dotychczas koncesjami nie objęto.

Program inwestycyjny obejmuje dwa okresy pięcioletnie.

W okresie pierwszym projektuje się wybudowanie wielkiej elektrowni cieplnej, o zespołach nie mniejszych, niż 30.000 kW., a więc obliczonej na moc ogólną, przekraczającą 100.000 kW. Takiej elektrowni w Polsce dotychczas nawet na Śląsku niema. Jednocześnie przewidziana jest budowa wielkiej elektrowni wodnej na Dunajcu, o mocy początkowo najmniej 40.000 HP, a w drugiem pięcioleciu 90.000 HP. Elektrownia cieplna w zagłębiu węglowem, tuż przy kopalniach, wyzyskiwać będzie najtańsze gatunki miału węglowego. Elektrownia wodna, którą poprzedzi regulacja Dunajca, posiadać będzie, jako źródło energji, wyjątkowe znaczenie dla państwa.

W zgodzie z nakazem planowej gospodarki, zarzucającej dawny system odosobnionych zakładów elektrycznych połączy oddzielne elektrownie sieć przewodów. Niezależnie od zbytu wolnych rezerw, będą mogły elektrownie te wspomagać się wzajemnie w razie przerwy w ruchu, lub braku energji w którejkolwiek z nich, oraz utrzymywać wspólne rezerwy, zamiast dużych własnych.

Wyjątkowo korzystnem będzie istnienie w zespole elektrowni, obok elektrowni cieplnych, elektrowni wodnej,

wtedy bowiem będzie można wyzyskać w całej pełni siły wodne, mimo nieregularnego stanu wód i mimo nieregularnego zapotrzebowania prądu, w zależności od różnych pór roku i dnia.

W projekcie przewidziano połączenie obu przyszłych elektrowni, cieplnej i wodnej, zapomocą linji elektrycznej o napięciu powyżej 100.000 wolt. Długość tej linji wyniesie około 120 klm.

Współpraca z innemi elektrowniami rozwijać się będzie na zasadzie dobrowolnych umów; pod względem finansowym i handlowym każda z nich zachowa pełną samodzielność i własny rynek zbytu. Przez współpracę wpływać będzie dochód z urządzeń niewyzyskanych, wydatki inwestycyjne ulegną redukcji, a w wyniku ogólnym zmniejszą się obustronnie koszty produkcji energji.

Energję elektryczną, wytwarzaną w dwu wielkich elektrowniach, przetwarzać się będzie w transformatorach na bardzo wysokie napięcie, powyżej 100.000 wolt i rozsyłać zapomocą sieci po kraju.

W pierwszem pięcioleciu, równocześnie z budową obu elektrowni, przeprowadzi się linje do dwu ważnych ośrodków przemysłowych, a mianowicie do okręgu łódzkiego i radomskiego, w drugiem pięcioleciu do okręgu warszawskiego.

Jednocześnie z linjami dalekonośnemi powstawać zaczną w różnych miejscach obszaru uprawnienia, sieci rozdzielcze o średnio-wysokiem napięciu (30—60.000 wolt), które rozprowadzać będą energję do poszczególnych miast i miasteczek obszaru uprawnienia.

Miasta powyżej pięciu tysięcy mieszkańców otrzymają energję w pierwszem pięcioleciu, miasta mniejsze — w pierwszem dziesięcioleciu.

Pokrycie całego obszaru sieciami rozdzielczemi wymaga dłuższego okresu czasu i pewnej kolejności, zarówno ze względów technicznych, jak i finansowych, może więc okazać się, iż do punktów mniejszych i odleglejszych sieć dotrze dopiero w drugiem pięcioleciu: projekt przewiduje budowę, w takich odległych i odosobnionych punktach, małych lokalnych prowizorycznych elektrowni, które, w miarę rozrostu sieci rozdzielczych, zastąpią stopniowo stacje transformatorów. Rozbudowa sieci będzie przyśpieszona, jeśli tempo rozwoju życia gospodarczego będzie tego wymagało.

Rozpoczęcie dostawy prądu nastąpi, według projektu, w dwa lata od chwili udzielenia uprawnienia.

Urzeczywistnienie całego projektu wywrze jeden trwały niezawodny skutek, wytworzy warunki, sprzyjające rozwojowi życia gospodarczego Polski, przyczyni się do podniesienia dobrobytu, warunków zdrowotnych i stopy życiowej najszerszych warstw ludności.

Tania energja elektryczna odbija się korzystnie na sprawności przemysłu i zwiększeniu jego zdolności w współzawodnictwie. Dzięki niskim stawkom rozszerzy się zakres zastosowania energji elektrycznej w kraju: w domu, w rolnictwie i drobnem rzemiośle.

Niezależnie od korzyści wymienionych, jakie da przyszła działalność projektowanych zakładów, wymienić należy i te korzyści, jakie przyniesie samo powstanie, sama budowa zakładów.

Kapitały, które uprawniony będzie musiał włożyć w przedsiębiorstwo, w ciągu sześćdziesięcioletniego okresu uprawnienia, oblicza się na 150—200 miljonów dolarów; w pierwszem pięcioleciu projekt wymaga minimum 15 miljonów dolarów, a w pierwszem dziesięleciu do 40 miljonów dolarów.

Rzeczywiste potrzeby przyczynić się mogą, szczególnie w późniejszych okresach, do znacznego przekroczenia tych sum.

Wpływ wysoce dodatni poważnych tych inwestycyj na ożywienie ruchu w przemyśle i na dalszy rozwój życia gospodarczego nie ulega kwestji.

Wiadomość o rozpoczęciu prac przemysł i rzesze robotnicze powitają z radością.

Najnowsze zdobycze radjotechniki

Udoskonaliwszy przesyłanie na odległość słowa i muzyki, pokusiła się radjotechnika o przesyłanie na odległość obrazów, rysunków, fotografij, pisma. Nowa ta dziedzina radjotechniki telektrografja, została przez angielskiego kapitana Otho Fultona udoskonalona do tego stopnia, że dziś weszła „fultografja" w normalny program wielu radjostacyj zagranicznych (Londyn, Berlin, Kopenhaga, Wiedeń), które ku ogólnemu zainteresowaniu radjoamatorów wysyłają w świat na falach eteru ilustracje, fotografje, plany i t. p., przez co radjo zyskało ogromnie na aktualności, dając możność ilustrowania wiadomości dziennikarskich, odczytów, a wiadomo, że rysunek, jak mówi chińskie przysłowie, znaczy tyle, co tysiąc pisanych słów. Zagranicą rozwija się między radjoamatorami olbrzymi ruch fultograficzny; towarzystwa akcyjne o wielomiljonowych kapitałach zajmują się fabrykacją i sprzedażą aparatów odbiorczych i mimo wytężonej pracy nie są w stanie podołać zamówieniom. Już i Polska zrobiła wielki krok naprzód w tym kierunku, gdyż w Krakowie powstało „Polskie Towarzystwo Fultograficzne", które nabyło patenty i licencje na Polskę i Gdańsk.

Zainteresowanie tą nową zdobyczą jest nadspodziewanie wielkie, dlatego chcemy i naszych Czytelników w paru słowach o tym wynalazku poinformować. Dla zupełnego laika przedstawia się fultografja tak: na walec nadajnika nakłada się zwykły film fotograficzny, na którym zdjęto (w negatywie) obraz, portret, rysunek czy tekst drukowany lub pisany. Walec ten obraca się wzdłuż gwintowanej osi przed „okiem elektrycznem" (komórka fotoelektryczna), które, zależnie od tego, czy „patrzy" na jasne, czy ciemne części obrazu, wysyła w świat drogą radjową słabsze lub silniejsze impulsy energji. Impulsy te w odległości setek km. chwytane przez radjoodbiornik, złączony z fultografem, zmodulowane odpowiednio, za pośrednictwem sztyfcika platynowego, kreślą linje grubsze i cieńsze na preparowanym papierze, nawiniętym na walcu, który się obraca z matematycznie tą samą szybkością, co walec nadajnika. Z kombinacji tych linij tworzy się w przeciągu około dwóch minut odbitka nadawanego obrazu. Odbitka ta, wielkości około 9×12 cm. w tonach ciemnobrązowych na białem tle, robi zupełnie wrażenie miedziorytu o bardzo subtelnych linjach. To jest najogólniejszy zarys tego przedziwnego wynalazku. Dokładniejszy jego opis znajduje się w broszurkach prof. Uniw. Jag. dra W. Wilkosza o fultografji, które można dostać w każdej księgarni.

Fultografja w dzisiejszej formie stanowi zakres zamknięty w sobie i nie należy jej mieszać z innemi, równie ważnemi zdobyczami na polu radjotechniki, które jeszcze nie wyszły z okresu prób i poza laboratorjami nie są dostępne szerokim masom, jak właśnie fultografja, którą się może zajmować dziś już każdy amator, posiadający fultograf. Fultoodbiornik można przyłączyć do każdego radjoodbiornika, dającego dobry odbiór głośnikowy i wedle dat i godzin, umieszczonych w programach radjowych można fultogramy odbierać.

Jeżeli sobie uprzytomnimy, że celem fultografji jest nic innego, jak tylko szybkie i dokładne przesyłanie

na odległość obrazów, fotografij, pisma, szkiców, mapy czy daktyloskopijnych odbitek i utrwalenie tych obrazów tak, by zebrane w jakimś albumie stanowiły czyto materjał dowody czy przyjemną pamiątkę, musimy fultografję w dzisiejszej formie uważać jako szczyt osiągniętej doskonałości. Nie znaczy to, żeby wynalazca sam i inni technicy, zajmujący się fultografją, mieli już spocząć na laurach — owszem, pracuje się dalej w dziedzinie tej i osiąga się coraz to nowe wyniki, zwłaszcza w nadawaniu: dąży się obecnie do tego, by rysunek, który się ma nadawać, nie musiał być, jak to się dziś jeszcze dzieje, w formie filmu-negatywu nawinięty na walec nadajnika, tylko, by mógł być w oryginale i płasko umieszczony w polu widzenia „elektrycznego oka", tak, jak się to robi przy projekcji rycin, fotografij, czy nawet niewielkich przedmiotów, zapomocą znanego dziś powszechnie epidjaskopu.

Zupełnie inaczej rzecz się ma z telekinematografją i telewizją: telekino, to jest przesyłanie na odległość drogą radjową filmów kinowych (w ruchu), telewizja zaś, to widzenie na odległość zdarzeń, które się odbywać muszą w specjalnem „studjo". Obie te nowości nie wyszły jeszcze z laboratorjów i mimo pewnych sukcesów na tem polu, nie prędko jeszcze staną się własnością ogółu w tym stopniu, jak nią już dziś jest fultografja.

Zainteresowanie fultografją jest u radjoamatorów tak zagranicą, jak już i w Polsce, olbrzymie; spodziewać się przeto należy, że i polskie radjostacje nadawcze nie zostaną w tyle za resztą Europy i w najkrótszym czasie przejmą fultografję do swych programów ku ogólnemu zadowoleniu całej plejady radjoamatorów, którzy już dziś we wszystkich polaciach kraju zamawiają fultoodbiorniki, choć mogą narazie odbierać tylko fultogramy obce, przedewszystkiem niemieckie.



POD REDAKCJĄ DYPL. INŻ. M. RZĘCKIEGO
(PRZEDRUK ARTYKUŁÓW DOZWOLONY JEDYNIE ZA PODANIEM ŹRÓDŁA.)

DYPL. INŻ. M. RZĘCKI.

Postępy w dziedzinie wytwórczości energji w Ameryce w 1928 r.*)

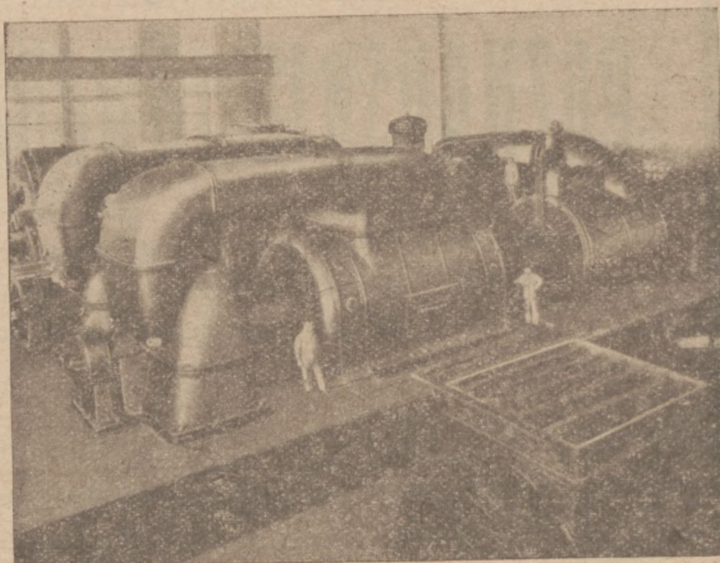
Rozwój budowy większych jednostek wytwórczych energji elektrycznej w Ameryce postępował w 1928 roku szybkim krokiem naprzód. Wprawdzie w roku tym wybudowano mniejszą ilość nowych silni, aniżeli w ubiegłych latach, to jednak rozbudowę istniejących już silni prowadzono w bardzo rozległym stopniu.

W pierwszym rzędzie nadmienić należy, że za wytyczne przyjmowano wszędzie racjonalizację urządzeń i ekonomizację gospodarki cieplnej. Z tych też względów rozpowszechniło się coraz bardziej zastosowanie wysokiego ciśnienia roboczego pary oraz turbin z odbiorem pary.

Do nowych silni wysokoprężnych zaliczyć należy elektrownię w Wilmington i New Jersey. Centrala w Wilmington produkuje parę o ciśn. 95 atm. i 385°C i posiada 2 turbogeneratory z kondensacją po 53.000 Kw i jeden turbogenerator z przeciwciśnieniem na 12.500 Kw, z którego odbiera się parę dla celów przemysłowych o 14 atm. ciśnienia. Centrala w New Jersey wytwarza parę o ciśnieniu 98 atm. dla prowizorycznie ustawionej turbiny o mocy 55.000 Kw., w której przegrzewa się parę międzydziałową przy 28 atm. do 400°C.

Elektrownie te zaliczają się do pierwszych kompletnych central o wysok. ciśnieniu, pomimo istniejących już elektrowni w Edgar, Lakeside i North East, które jednak produkują parę o stosunkowo niskiem ciśnieniu, wynoszącem 25—28 atm., dla dawnej sieci parowej. — Dla ścisłości zaznaczyć należy, że elektrownia w Edgar otrzyma w najbliższym czasie dwa kotły wysokoprężne o ciśnieniu 98 atm. i jedną turbinę o mocy 12.500 Kw, natomiast elektrownia w Lakeside otrzyma drugą turbinę o mocy 7.700 Kw.

Bardzo ciekawe zastosowanie wysokiego ciśnienia spotyka się w Centrali Philip Carey Manufacturing w Cincinatti. Ciśnienie pary wynosi tam 126 atm., przyczem maszyny parowe przystosowane zostały do pracy przy 98 atm. i 430°C. przegrzewania przy przeciwciśnieniu 4,2 atm. [1]). Zaznaczyć również należy, że centralę tę buduje wszechświatowa firma Borsig.



Rys. 1. Turbina o mocy 160.000 Kw w Hell Gate.

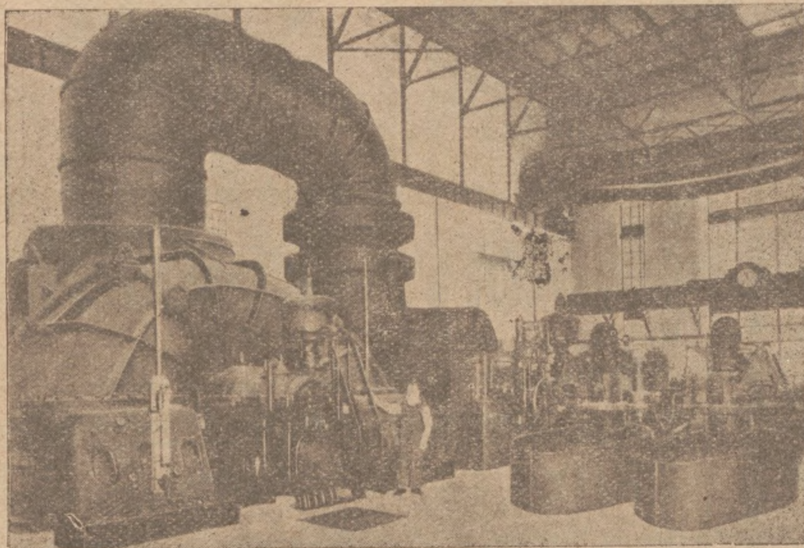
Wzrost zastosowania wysokiego ciśnienia pary również i dla celów przemysłowych uwydatnia się w projekcie elektrowni w Waldorf Paper Company w St. Paul, gdzie mają być ustawione dwa kotły o ciśnieniu 46 atm. i 110 m^2 pow. ogrz. Według innego projektu ma być w jednej z nowopowstałych silni ustawiona maszyna parowa o mocy 10.000 KW., przyczem wytworzona w kotłach para posiadać będzie 600°C., zaś przy wlocie do maszyny 540°C.

*) Die Wärme 1929.

[1]) Die Wärme 1926 Nr. 6, 7, 8; 1927 Nr. 17; 1928 str. 874.

Do nowych central zaliczyć również należy centralę w Peweston (Illinois). W pierwszym stadjum swej budowy centrala ta posiada 50.000 KW przy 42 atm. ciśnienia.

Nowa centrala w State Line uruchomioną będzie w roku bieżącym i składać się będzie z 5 turbogeneratorów o mocy 208.000 Kw każdy. Budowa



Rys. 2. Turbina parowa o mocy 110 Kw w Hudson Avenue.

elektrowni w Delray również jest już na ukończeniu. Składać się ona będzie z dwóch turbin o mocy 50.000 Kw przy 28 atm. i 370°C. [2])

Również ukończono centralę w South-Medow o mocy 10.000 Kw zawierającą turbinę parową rtęciową. Turbina tego rodzaju bez mniejszej mocy pracuje sprawnie od dłuższego czasu w centrali w Dutch Point[3]). Badania nad zastąpieniem rtęci dyfenylem prowadzone są w kilku większych wytwórniach.

Z mniejszych central, ciekawsze urządzenie posiada elektrownia w Avon Park, w której kocioł i turbina znajdują się w jednym pomieszczeniu, tak, że przy pomocy automatycznej regulacji, całą instalację o mocy 15000 Kw obsługuje tylko jeden maszynista[4]).

W centrali w Hopewell, ustawiono maszyny parowe o mocy 1200 KM. i 30 atm. dla napędu kompresorów.

Ogólnie biorąc, zaznaczyć należy, że rok zeszły odznaczył się ustawieniem znacznej ilości turbin parowych o dużej mocy. I tak ustawiono w Philo jednostkę o mocy 165.000 Kw, **w Hell-Gate — 160.000** Kw (Rys. 1), w **East River** — 160.000 Kw, w Hudson Avenue — 110.000 Kw, (Rys. 2), w Crawford Avenue 104.000 Kw i w Long Beach — 94.000 Kw.

Jako charakterystyczne zaznaczyć należy, że centrala w Hell Gate zbudowana w 1920 r. w przewidywaniu ustawienia 8 turboalternatorów o mocy 35.000 Kw każdy, zainstalowała na początku budowy tylko 3 jednostki. W następstwie rozbudowy zamiast turbin o mocy 35.000 Kw, ustawiono dwie turbiny o mocy 40.000 Kw, poczem w 1923 r. ustawiono dwie dalsze jednostki o mocy 50.000 Kw, tak, że moc zainstalow. wynosiła wówczas 275.000 Kw.

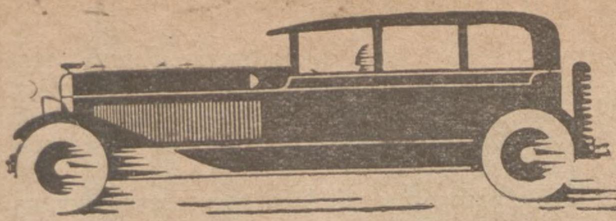
[2]) Die Wärme 1928, str. 391, 855.
[3]) Die Wärme 1928, str. 275.
[4]) Die Wärme 1928, str. 886.

Dalsze zapotrzebowanie energji elektrycznej wzrosło tak szybko, że kierownictwo elektrowni zwróciło się do wszystkich fabryk turbin o zaoferowanie możliwie jaknajwiększej jednostki, którąby się pomieścić mogła na dysponowanem miejscu. W odpowiedzi na to wezwanie zaoferowała American Brown Boveri Corporation turboalternator o mocy 160.000 Kw[5]), z warunkiem jego ustawienia na dysponowanem miejscu dla 35.000 Kw.

Turboalternatory o mocy 165.000 Kw dla centrali w Philo oraz 160.000 Kw dla centrali w East River wykonane zostały przez General Elektric Co[6]). Fabryka ta wykonywuje też obecnie turboalternatory o mocy 208.000 Kw dla centrali w State Line Co. W rzeczywistości turbina ta składać się będzie z trzech jednostek: wysoko- średnio- i niskoprężnej.

Centrala w Long Beach (Californja) posiada zainstalowaną moc ogółem 800.000 Kw i zasila sieć przy napięciu 20 KV równolegle z centralą hydro-elektryczną w Big Creek. Turbina wykonana przez General Electric Co posiada 8 stopni wysokoprężnych i 3 stopnie niskoprężne. Obraca się z szybkością 1.500 obr/min. popierając parę o ciśnieniu 28 atm., i napędza jeden alternator o mocy 90.000 Kw oraz drugi posiłkowy o mocy 4.000 Kw, pozatem również wzbudnicę. [7]) (C. d. n.)

[5]) Genie Civil 16/IV 19227.
[6]) Genie Civil 16/II 1929.
[7]) Genie Civil 7/II 1929.



Dział Samochodowy

Oszczędność a pneumatyki

Sprawa wysokości kosztów utrzymania samochodu w Polsce jest niezmiernie ważna zarówno dla poszczególnych jednostek, jak i dla przyszłości rozwoju automobilizmu w kraju. Oceniając znaczenie tego rozwoju dla wzmożenia ogólnego tętna życia gospodarczego Polski, czynimy — zdawałoby się — wszystko, aby dorównać ruchowi samochodowemu w innych krajach europejskich, zapominamy jednak o stosunkowo dość kosztownem utrzymaniu samochodu w Polsce i niewiele czynimy, aby koszty te obniżyć, chociażby przez zaprowadzenie jaknajdalej posuniętej oszczędności i to w tych kierunkach, w których oszczędność zależną jest od nas samych: a więc przedewszystkiem w otoczeniu całego samochodu większą niż dotychczas, opieką, zorganizowaniu należytej obsługi itp.

Dokonywany co pewien czas gruntowny przegląd samochodu i uzupełnienie w porę najmniejszych niedokładności, przyczyni się bezwątpienia do długotrwałości wozu, wynagradzając wielokrotnie włożoną w to pracę i drobne koszty.

Sposób używania samochodu, jak również należyta opieka nad silnikiem, a zwłaszcza nad pneumatykami, daje szerokie pole do zdobycia nowych pozycyj oszczędności.

Posłuchajmy, co mówi jedna z najpotężniejszych wytwórni pneumatyków, „Firestone Rubber Co." w Ameryce: *„Polska w roku 1928 kupiła zadużo opon za 5 miljonów złotych"*.

Statystyka amerykańska stwierdza, że przy ilości samochodów, które posiada Polska i biorąc pod uwagę stan naszych dróg, import opon jest 2 razy zaduży. Zapłaciliśmy 5 miljonów złotych zadużo za opony przy ilości ca. 25 000 samochodów. Najdalej za 3 lata będziemy mieli 1 000 000 samochodów i wówczas wydamy zbytecznie 20 miljonów złotych. Dlaczego?

Ceny na opony w Polsce z powodu silnej konkurencji fabryk wszystkich krajów są niskie. Po odliczeniu cła ceny u nas są niższe, niż w Ameryce. Nie przepłacamy więc opon, lecz obchodzimy się z niemi nieumiejętnie.

Samochody przychodzą do Polski, jak do wszystkich krajów, z normalnem wyposażeniem, wystarczającem przy dobrych drogach i przy dostatecznem pompowaniu. Opony o normalnem uposażeniu w naszych warunkach i przy nieumiejętnem obchodzeniu się nie zawsze wystarczają. Bowiem przekonano się o tem wielokrotnie w praktyce i dlatego zaczęto stosować w wielu wypadkach wymiary silniejsze, lub opony wzmocnione.

Z powyższego wynika, że z własnej winy ponosimy zaduże koszty utrzymania samochodu, zaniedbując pielęgnację pneumatyków, które wszakże stanowią jedną z największych pozycyj rozchodowych w każdej gospodarce samochodowej.

Nie wszyscy rozumieją, jak wielkie zadanie spełnia opona, która musi być znakomitym pancerzem dla powietrza, na którem właściwie jedzie samochód.

Opona podczas jazdy ugina się niezliczoną ilość razy, uderzając o kamienie i inne przeszkody. Uderzenia są tem silniejsze, im większy jest ciężar samochodu i jego szybkość.

Przy szybkości około 60 km. na godz. siła uderzenia równa się 10-krotnej wadze pełnego samochodu, więc 15 000—25 000 kg., przy szybkości 120 km. — 40-krotnej, więc 60 000 do 100 000 kg.

Cyfry wymienione wykazują, na jakie próby wytrzymałości narażona jest opona. Uderzenia wywołują wzajemne tarcie warstw płócien, czyli wewnętrzną pracę. Opona rozgrzewa się i niszczy. Każdy przedwojenny sportowiec przypomina sobie z pewnością, jak stawał na szosach i oblewał dawne „Opony — Cordy" wodą i dumny był, jeżeli opony osiągnęły rekordową wytrzymałość 3 000 km.

Obecnie opony „Gum-Dipped" zamiast zwykłych płócien mają sznurki przesycone gumą. Jest to metoda fabrykacji wynaleziona i opatentowana przez Firestone'a. Przez zanurzenie w gumie według tej metody nietylko każdy sznurek podstawowy opony, ale i każde włókno sznurka jest przesiąknięte gumą, dzięki temu opona jest elastyczna w każdym swoim elemencie, unika się więc wewnętrznych tarć, rozgrzewania i tem samem niszczenia się opony. Dzięki tej metodzie fabrykacji osiągnięto rekordowe wyniki „Most miles per Dollar" — „jaknajwięcej mil za dolara". Kierując się tą dewizą, fabryki „Firestone Rubber Co." doszły już oddawna do naczelnego stanowiska, jakie obecnie zajmują w światowej produkcji pneumatyków.

Opona, tworząc łącznik pomiędzy samochodem a jezdnią, nie ulega wyłącznie zewnętrznemu tarciu, ale również stałemu niszczeniu wewnętrznych części.

Gdy opona jest prawidłowo napompowaną, niesie odpowiedni do swego rozmiaru ciężar bez specjalnego wysiłku. Jednak gdy ją zasłabo napompujemy, lub zbytnio obciążymy, będziemy mieli jako rezultat przedwczesne jej zniszczenie. Opona jest dzięki temu przedwcześnie zniszczona, zamiast być prawidłowo zużytą.

Generalne przedstawicielstwo „Firestone" na Polskę wydało niedawno w języku polskim nadzwyczaj ciekawe broszury „Pielęgnacja opon" i „Mój doradca", które mają na celu podniesienie stopnia pielęgnacji pneumatyków w związku z ogólnem dążeniem do obniżenia kosztów utrzymania samochodu w Polsce. Pouczające broszury te, bogato ilustrowane, otrzymać można bezpłatnie u wszystkich sprzedawców opon.

Samochody polskiej produkcji

Powszechna Wystawa Krajowa daje nam po raz pierwszy ogólny przegląd polskiej produkcji samochodowej, oraz gałęzi ściśle z nią związanych, jak przemysł karoseryjny i akcesoryj.

Wprawdzie produkcja polska przedstawia się ilościowo nader skromnie, jednak we wszystkiem tem, co się u nas wytwarza — przyznać trzeba z całą bezstronnością — widać cechy nadzwyczaj solidnej pracy i głęboko przemyślanej konstrukcji.

W Polsce mamy dotychczas właściwie dwie fabryki samochodów, w których samochody wyrabiane są całkowicie, t. j. włącznie z silnikiem, a mianowicie: 1. Państwową Wytwórnię Samochodów, która produkuje samochody osobowe i ciężarowe „C. W. S.", oraz 2. Fabrykę „Ursus", S. A. w Warszawie, wyrabiającą nowoczesne samochody ciężarowe i autobusy.

„C. W. S."

Samochody „C. W. S." posiadają podwozie i silnik konstrukcji inż. T. Tańskiego. Czterocylindrowy silnik łączy w sobie znakomitą wydajność z elastycznością i najwyższą trwałością obok prostej, lecz nadzwyczaj celowej konstrukcji.

Jest to silnik z zaworami, sterowanemi zgóry o dużym przekroju zaworów, co przyczynia się do łatwego wylotu gazów spalonych i dopływu mieszanki. Pojemność cylindrów — 3 000 ccm. Wydajność silnika 42 KM. przy 2 000 obrotów na minutę. Niewielkie obroty przyczyniają się w dużej mierze do mniejszego zużycia materjału, a przez to do długotrwałości maszyny. Zużycie paliwa 16 ltr. na 100 km.

Ciekawą stroną konstrukcji całego podwozia jest ta okoliczność, że wszelkie śruby w całym samochodzie posiadają ten sam gwint i tę samą główkę, co ułatwia w dużym stopniu obsługę samochodu przez posługiwanie się tylko jednym kluczem płaskim.

Możliwość łatwej wymiany panewek korbowodu dzięki dwóm dużym otworom w kraterze oraz normalizacja łożysk kulkowych stanowią dalsze nowości, wyróżniające konstrukcję inż. Tańskiego.

Uproszczenia te niewątpliwie posiadają duże znaczenie dla obniżenia kosztów masowej produkcji i niezawodnie posłużą za wzór innym fabrykom.

Państwowa Wytwórnia Samochodów wyrabia również silniki dwucylindrowe, czterotaktowe, chłodzone powietrzem o wydajności 4,75 KM. przy 2 600 obr. dla celów przemysłowych.

„URSUS".

Zakłady Mechaniczne „Ursus", S. A. w Warszawie, wyrabiają nader solidnej konstrukcji podwozia półciężarowe „Ursus" typ A i podwozia „Ursus" typ „AW", wyposażone w 4-rocylindrowy silnik o mocy 35 KM. przy 2 000 obr. Silnik tworzy jednolity blok ze sprzęgłem i skrzynką przekładni o 4 biegach wprzód i 1 wtył.

Oba typy podwozi posiadają nowoczesne wyposażenie, jak np. pneumatyczne hamulce syst. Wesinghouse, doskonały system oliwienia itp.

„STETYSZ".

Samochód osobowy „Stetysz" jest dziełem jednego z największych miłośników automobilizmu, konstruktora inż. S. Tyszkiewicza, który wykazał w praktyce wszelkie zalety swych maszyn, biorąc nagrody w licznych rajdach zachodnio-europejskich. Pożar fabryki Tyszkiewicza spowodował przerwę w produkcji, która niebawem zapewne zostanie wznowiona.

„AS".

Fabryka samochodów Jana Łaskiego „As" buduje samochody osobowe dwóch typów o mocy 6/17 i 10/24 KM., zaopatrzone w silniki francuskie. Samochody te wyróżniają się swą praktycznością i stosunkowo niską ceną, nic więc dziwnego, że zdołały w krótkim stosunkowo czasie zdobyć dość dużą popularność, zwłaszcza w Warszawie, gdzie widać sporo taksówek „As".

PRZEMYSŁ KAROSERYJNY.

Krajowy przemysł karoseryjny w ostatnich dwóch latach poczynił znaczne postępy i spełnia znakomicie swoje zadanie, budując karoserje wszelkich typów od najskromniejszych do najwykwintniejszych. Na Powszechnej Wystawie Krajowej widzimy wspaniałe okazy karoseryj krajowych, które w wielu przypadkach pod względem solidności i wykonania przewyższają wyroby zagraniczne.

Nie brak nawet inwentji w wysiłkach naszych przemysłowców, czego wyrazem jest np. uniwersalna karoserja (opatentowana) firmy „Brzeskiauto" w Poznaniu, przedstawiająca piękną limuzynę, której wnętrze może być łatwo zamienione na samochód sanitarny, względnie sypialnię.

Na P. W. K. widzimy więc różnorodne karoserje, wystawione przez następujące wytwórnie: „Brzeskiauto", „Plage i Laśkiewicz" — Lublin, „Samolot" — Poznań, „Mr. Węgrzeccy" — Szydłowiec, „Karossa" — Poznań i „Stocznia Gdańska".

Wyroby krajowe przedstawiają się faktycznie imponująco, świadcząc o dużych wysiłkach twórczych i wytrwałej pracy polskich konstruktorów i przemysłowców.

G.

Historja „Chevrolet Motor Company"

Wiosną 1909 roku w maleńkim warsztacie w Detroit, przy Grand River Avenue, młody szwajcarski inżynier, o nieznanem wówczas nikomu nazwisku, Ludwik Chevrolet przeprowadzał mozolne próby z nowym typem 6-cylindrowego samochodu. Postawił on sobie za zadanie stworzenie wartościowego samochodu, którego cena byłaby dostępna dla szerszej publiczności. Zrealizowanie tego postulatu wówczas, w latach ogólnej depresji na rynku samochodowym, wydawało się prawie niepodobieństwem.

W przeciągu lat 1910 i 1911 inż. Chevrolet o tyle posunął swe prace naprzód, iż zdołał wypuścić na rynek 5 samochodów. Były to pierwsze Chevrolety, które ujrzały światło dzienne. Znalazły one natychmiast chętnych nabywców. Któż mógł wówczas przypuszczać, iż po kilkunastu latach miljony samochodów, noszących to miano, będą w użyciu na obu półkulach. Dzisiaj niema już takiej miejscowości na świecie, gdzie nie byłoby Chevroletów.

W dn. 3 listopada 1912 roku powstał zaczątek dzisiejszej potężnej organizacji pod postacią towarzystwa „Chevrolet Motor Company of Michigan", na czele którego stanęli L. Chevrolet, W. H. Little i E. R. Campbell. W przeciągu pierwszego roku operacyjnego wyprodukowano i sprzedano ogromną jak na owe czasy liczbę 2 999 samochodów.

Rok 1915 przyniósł Towarzystwu naprawdę wielki sukces. Wówczas „Chevrolet Motor Co." rozciągnęło swą działalność i na Kanadę, otwierając fabryki w St. Louis i w Oshawie. Tam właśnie rozpoczęto produkcję słynnego modelu Nr. 490, który otrzymał tę nazwę w związku ze swą ceną dol. 490,—. Produkcja w roku 1915 osiągnęła ogromną, jak na owe czasy, cyfrę 69 000 samochodów.

W roku 1917 produkcja po raz pierwszy przewyższyła cyfrę 100 000, dochodząc do rekordowej liczby 125 881 samochodów. W tymże roku Towarzystwo nabyło 8-piętrowy dom na Broadway, w którym to domu biura Towarzystwa mieściły się aż do roku 1921.

Prawdziwy jednak rozkwit „Chevrolet Motor Co." rozpoczął się dopiero z chwilą przejęcia przez General Motors całokształtu stanu posiadania fabryk Chevrolet. Od tej chwili rozkwit Towarzystwa, pomimo ostrej walki konkurencyjnej, postępuje naprzód w tempie błyskawicznem, rzec można, niesłychanem nawet na stosunki amerykańskie.

W roku 1925 produkcja roczna przekracza po raz pierwszy pół miljona wozów, osiągając przez to pierwsze miejsce na świecie pod względem produkcji wozów trójprzekładniowych. W dn. 10 sierpnia tegoż roku wyprodukowano dwumiljonowy Chevrolet.

Wreszcie, w roku 1927 produkcja roczna przekracza rekordową cyfrę miljona samochodów. „Chevrolet Motor Co." staje się pierwszym producentem samochodów na świecie. 13 stycznia tegoż roku opuszcza fabrykę 3-miljonowy Chevrolet.

Zarząd Towarzystwa nie spoczywa jednak na laurach. Rok 1928 zaznacza się szeregiem dalszych inwestycyj. Ogromnym nakładem kosztów rozszerzone zostają dawne wytwórnie; wznosi się nowe fabryki w celu doprowadzenia produkcji do 1 250 000 wozów rocznie.

Rok 1928, zarówno jak i poprzedni, jest rokiem rekordowym, gdyż produkcja przekracza 1 200 000 samochodów. W ciągu tego roku opuszcza warsztaty 5-miljonowy Chevrolet.

Powstaje pytanie, dlaczego Chevrolet w tak krótkim przeciągu czasu zdobył wstępnym bojem rynek amerykański, a następnie i rynek światowy.

Biorąc ogólnie, Chevrolet zawdzięcza swoje zwycięstwo przedewszystkiem temu, że od początku swego istnienia Zarząd „Chevrolet Motor Co." zadawalał się możliwie małemi zyskami, poświęcając natomiast duże sumy na udoskonalenie produkcji; „Chevrolet Motor Co", korzystając ze świetnie wyposażonego laboratorjum i olbrzymiego terenu doświadczalnego General Motors, oparło produkcję samochodów na ściśle naukowych podstawach, co zkolei pozwoliło na obniżenie kosztów produkcji, a tem samem i ceny rynkowej do minimum; odpowiednie finansowanie sprzedaży Chevroletów przez instytucję finansowo-kredytową, General Motors Acceptance Corporation, jest jeszcze jednym z wielu czynników, zapewniających dalsze powodzenie Chevroleta na rynku światowym.

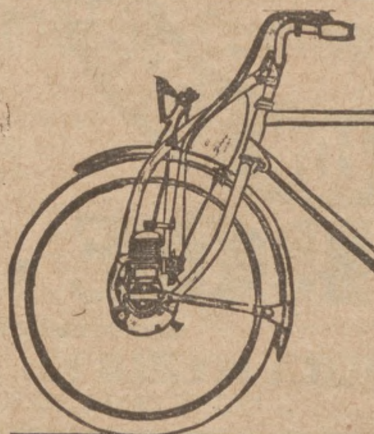
Samochody „Talbot"

Automobile tej marki są cenione jako wozy reprezentacyjne i turystyczne. Łączą one w sobie komfort i wygodę wraz z utylitarnością w dalekich podróżach. Fabryka „Talbot" w Suresnes wyrabia samochody sześciocylindrowe trzech zasadniczych typów: 11/40 KM., pojemności dwóch litrów, średnicy cyl. 67 i zużyciu benzyny na 100 km. 13 ltr., 14/50 KM., 2,5 ltr. średn. cyl. 74 oraz 17/60 KM., 3-litrów średnicy cyl. 75.

Podwozia tych modeli posiadają znaczną długość, począwszy od 4 mtr. 23 cm. do 4 mtr. 60 cm., co pozwala na rozwijanie znacznych szybkości, przy całkowitem opanowaniu maszyny. Na specjalną uwagę zasługuje typ 74 K., który posiada 7 łożysk wału korbowego, oraz doskonałe wyposażenie techniczne, zapewniające wielką sprawność całej maszyny.

Do charakterystycznych cech „Talbot'ów" należy zaliczyć konstrukcję półeliptycznych resorów, wyrabianych z najlepszej chromoworadjowej stali, których rozmiary stwarzają ogromną elastyczność zawieszenia. Do kompletnego ekwipunku „Talbot'ów" należą podwójne amortyzatory „Hartforda", o wartości których pisaliśmy w zeszłym tygodniu, a które w znacznym stopniu zwiększają przyjemność jazdy.

Ustrój hamulcowy i kierowniczy jest silnie zbudowany i umożliwia pewne władanie wozem nawet w najniebezpieczniejszych sytuacjach. Bardzo wartościowy element stanowi kierownica systemu „Sunbeam", automatycznie powracająca do prostego kierunku jazdy. Pod względem trwałości samochody „Talbot" wytrzymują z powodzeniem wszelkie konkurencyjne próby i raidy.



SAMOCHODY

Fiat Model	509	4/20	4	osobowy	otwarty
Fiat „	501	6/21	4	„	otwarty
Fiat „	503	6/30	4	„	kryty
Fiat „	503	6/30	6	„	coupe
Super Fiat		19/75	6	„	otwarty
Opel 12/60 6 cylindr.			6	„	kryty
Opel 7/34 6 „			4	„	kryty
Opel 9/25 K. M. samochód wysyłkowy					
Chenard Walcker		5/32	4	osobowy	otwarty
Overland		11/30	4	„	otwarty
Protos		10/30	6	„	otwarty
Austro Daimler		17/60	6	„	otwarty
Praga		15/50	5	„	otwarty

i wiele innych w stanie używanym, **sprzeda** jako kupna niezwykle ∴ okazyjne z własnych zapasów ∴

BRZESKIAUTO

SPÓŁKA AKCYJNA

POZNAŃ, Dąbrowskiego 29

Telefon 63-23 i 63-65. 7388



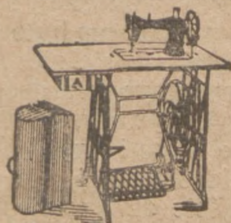
Hurtownia Rowerów

ST. WAWRZYNIAK Sp. z o. o.
POZNAŃ, Św. Marcin 44.

Najstarsze źródło zakupu rowerów, ram i wszelkich części rowerowych krajowych i zagraniczn.
7472



Rowery



Maszyny do szycia



Wirówki

Hurtownia Mechaników

Spółdz. Handl. z ogr. odp.

POZNAŃ

ul. Dąbrowskiego 3. Tel. 6973

Adres telegr.: MECHANIKA



Sprzedaż tylko hurtownie składom rowerów i t. p.

W drugiej połowie czerwca przenosimy biura nasze do naszej kamienicy przy
UL. MARSZ. FOCHA 19
(dawn. Odskok) tuż przy dworcu głównym.
7324

Okazja!

Dwa samochody

ciężarowe, platformy $1^1/_2$ i $2^1/_2$ ton fabrycznie nowe marki „N. A. G.“ najnowsze modele okazyjnie na sprzedaż przy bardzo dogodnych warunkach zapłaty.

Zapytania do adm. „Rynku Metalowego i Maszynowego“ pod nr. 7494.



ROWERY

marki „Trianon“ (Weltmeister Durabel) pod gwarancją wyrabia i dostarcza wszelkie części zapasowe do centryfug oraz rozmaite koła zębate 6451

PIOTR NOWACKI

Fabryka Centryfug i Rowerów

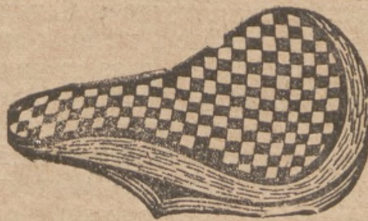
„HALKA“

Bydgoszcz, ul. Rycerska. Telefon 910

Wytwórnia Deczek Rowerowych

A. Urbaniak

7357 **Wolsztyn**



Jedyna Wytwórnia Deczek na całą Polskę

poleca deczki do rowerów czyli okrycia w rozmaitych gatunkach filcowych, skórzanych, pluszowych i t. p.

Wzór użytkowy zatw. przez Urząd Patent. za nr. 844 i nr. 1024

Naśladowanie będzie sądownie ścigane.

„POLFAZAM“

Fabryka zamków i okuć samochodowych

Poznań

Dąbrowskiego 81

wykonuje wszelkie okucia do karoseryj i wagonów. Zamki, antaby, rączki, przedłużacze do zamków. Zawiasy wszelkiego rodzaju, dźwigi do podnoszenia szyb, zderzaki oraz wszelkie inne prace w zakres tenże wchodzące

7527

Dobór surowców i materjałów w przemyśle maszyn rolniczych

W ostatnich czasach zdarzało się, że poważniejsze nawet osobistości z kół rolniczych występowały na łamach „Gazety Gospodarskiej" przeciw jednej z najpoważniejszych i najlepszych fabryk maszy rolniczych w kraju,zarzucając jej nieodpowiedni dobór surowca i innych materjałów do budowy maszyn, a nawet złe wykonanie odstawionych wyrobów. Oskarżenia swoje opierali piszący na faktach, że nowo sprowadzone maszyny nie funkcjonowały wcale, albo tylko dopiero po naprawieniu ich przez miejscowych mechaników i kowali, lub też, że po krótkiem użyciu — kilka godzinnem nawet, paczyły się, wykruszały lub wyłamywały, stając się niezdolne do dalszego użytku. Zaatakowana fabryka odpowiedziała na te zarzuty, wyświetlając kwestję i naprawiając rzeczywiste błędy i wynagradzając straty rolnikom. Jednak sam fakt już, że nowe maszyny np. talerzówki po kilka godzinnem użyciu, z powodu źle dobranego tworzywa i surowca wyginały się, kruszyły i wyłamywały, dowodzi, że niezbędna jest jak najdalej posunięta kontrola jakości gatunkowej przeznaczonych do budowy maszyn materjałów.

Maszyny rolnicze przeznaczone są do pracy i to pracy ciężkiej, długo trwałej, to też wybór materjału budowlanego musi być jaknajskrupulatniejszy, a decydującemi zaletami są jego bezwzględna dobroć gatunkowa, wytrzymałość na pracę, jaką będzie musiał wykonywać; jego zdolność użytkowa jako tworzywa dla maszyn rolniczych, a wkońcu i jego cena, która w tych warunkach jednak względne tylko może mieć znaczenie. Wymogi stawiane maszynom rolniczym są tak wielkie i wielostronne, że tylko pierwszorzędny materjał, a czasem nawet tylko ekstra dla przemysłu maszyn rolniczych wyrabiany, podołać im zdoła. Wymagania stawiane maszynom rolniczym są zasadniczo inne, aniżeli wymagania stawiane innym maszynom. Wypływa to z specjalnych warunków w jakich one stale pracować muszą: praca w roli ciężkiej i kamienistej, wpływ powietrza, pogody i niepogody, gorąca i mrozów, zawistne warunki przechowywania, obsługi i opieki, oto warunki, jakie mieć powinni stale przed oczyma i w pamięci budujący maszyny rolnicze tak przy wyborze materjałów jak i w trakcie samej budowy maszyny. Przeciwnie do możliwości wyrabiania maszyn rolniczych, wypróbowanie ich praktyczne pod względem dokładności wykonania, oraz ich zdolności pracy i prawidłowego funkcjonowania odbywać się może tylko w stosunkowo krótkich okresach czasu. To wymaga znów dłuższego okresu doświadczalnego i rozwoju i sprzyja utrzymywaniu się niejednego błędu i niepraktyczności danych maszyn, szczególnie modeli nowych.

Sam wybór materjału jest również trudny, gdyż ten sam materjał wykazuje różną wytrwałość i wytrzymałość, zależnie od specjalnych warunków pracy i opieki. Wszystko to wskazuje na specjalne trudności, jakie przemysł maszyn rolniczych napotyka i które pokonywać musi, by rozwijać się mógł stale, pomyślnie i celowo.

Trudności te napotyka nietylko nasz krajowy przemysł maszyn rolniczych, ale także w innych krajach ma on do zwalczania te same przeszkody. Wobec tego w ostatnim czasie zwołano kilka zjazdów i konferencje techników rolniczych i przemysłu maszyn rolniczych, na których wspólnie naradzano się, jak tym trudnościom przeciwdziałać i jak je usuwać można. Przy tej sposobności przedstawiciele mieli sposobność zwrócić wytwórcom maszyn rolniczych uwagę na braki maszyn rolniczych, powstające wskutek użycia do ich budowy niestosownego materjału. Krajowy nasz przemysł maszyn rolniczych stoi na wysokości wymagań, pod jego adresem przez rolnictwo stawianych, jego wyroby dorównują obcym w zupełności, a przez to, że są osobno do warunków rolnictwa naszego dostosowane, przewyższają nawet maszyny zagranicznego pochodzenia. Jeżeli zaś spotykamy u rolników pewne forytowanie i przekładanie wyrobów obcych, amerykańskich, niemieckich, czeskich, ponad krajowe, to dzieje się to jedynie dlatego, że są tańsze i wykonane z lepszego materjału. Z tego wynika, że jeżeli nasz przemysł maszyn rolniczych chce skutecznie wypierać z rynku krajowego maszyny i narzędzia sprowadzane z zagranicznych fabryk, powinien wypuszczać na rynek nie tylko tańsze maszyny, ale także wykonywane z lepszego materjału. Inaczej importu maszyn rolniczych się nie ukróci.

Z drugiej strony skonstatować należy, że rolnicy pod względem surowca i materjału stawiają przemysłowi maszyn rolniczych tak wysokie wymagania, że tenże nie jest w stanie wszechstronnie je uwzględnić. Wymagają oni np., by fabrykanci do wyrobu maszyn rolniczych używali wyłącznie żelaza i stali, które wcale lub bardzo mało się zużywają, nie łamią się, nie wyginają, długo trwają — a co najważniejsze, mało kosztują. Często rolnicy żądają, by lemiesze pługowe aż do samego końca zachowywały swoją zdolność przerzynania gleby i korzeni, i by jak długo są zdolne do użytku, nie było ich trzeba ostrzyć; żądają też, by lemiesze się nie wyginały, nie były zbyt miękkie ani zbyt twarde, by nie wyszczerbiały się ani nie wyłamywały, słowem by przerzynały ziemię i kamienie lekko i trwały długo. Wymagania jak widać dalekoidące i nie do urzeczywistnienia, i to na szczęście dla rzemieślników i samego przemysłu metalowego. Jednak pod wielu względami życzenia powyższe mogą i powinny być uwzględnione.

Na odkładnice do pługów nadawa się tylko żelazo o równomiernej twardości. Pozatem powinno ono być tak drobno ziarniste, że przy pracy wycierać się może gładko i błyszcząco. Nie ulega bowiem wątpliwości, że im odkładnice są gładsze, tem lżej chodzą pługi.

Wiele pod względem doskonalenia uczynić można jeszcze przy wyrobie sprężynowych zębów do kultywatorów. Bardzo często są one niezdolne do tej pracy, jaką mają wykonywać. Zbyt miękkie wyginają się, zbyt twarde pękają i wyłamują się, skoro napotykają na kamienie większe lub mocnosiedzące korzenie roślin i drzew.

Brony talerzowe, tak dobre i którym rolnicy przypisują tak wielkie znaczenie, budzą często wielkie i nieprzezwyciężalne niedowierzanie, gdyż płyty talerzowe są za miękkie, wyginają się, zawijają, często wyłamują; bywają wypadki, że są tak wadliwie zbudowane, że nastawienie ich dowolne jest niemożliwe, a często nawet z osady i oprawy wychodzą. Płyty talerzowe muszą być wykonane z dobrej blachy stalowej o jednolitej twardości, tak by nawet po długiem użyciu, aż do końca pozostały równomiernie okrągłe i ostre. Przedewszystkiem powinny się nie wyginać ani szczerbić. Do ich wyrobu nadaje się wyłącznie specjalnie wykonywana stal, wytrzymała na tego rodzaju pracę. Lecz i przy wykonywaniu rzemieślnik musi być wprawny, by przez niewłaściwą obróbkę nie zniszczył lub nie osłabił jej pierwotnych zalet i właściwości. Nieprzestrzeganie tych ostrożności dyskredytuje i obniża nasz przemysł maszyn rolniczych w oczach własnych rolników.

Wielkiej biegłości zawodowej a głównie wyborowego materjału trzeba do płużków siewników rzędowych. Powinny one wykonywać i pozostawiać po sobie wąskie brózdeczki, w które wpada ziarno siewne, przykrywane następnie ziemią przez wałeczki lub łapki. Jeżeli lemieszki tych płużków za prędko się zużywają i tępieją, lub z powodu zbytniej twardości wykruszają się, nie pełnią już swego zadania, a siew idzie nienormalnie, płużki ugniatają ziemię, w którą kiełki wschodzącego zboża z trudnością wnikać mogą.

Budowa i przeznaczenie innych części maszyn rolniczych, głównie osi i buksów osiowych wymaga nie tyle już wyborowego materjału, ile raczej szczelnego założenia, tak, by piasek, ziemia, pył lub inne nie pożądane przedmioty nie dostawały się do łożysk osiowych. Gdy bowiem te przedmioty dostaną się do łożysk, tworzą łącznie z smarem materjał szmerglowy, który wyciera i rozpala masę łożyskową. Często wskutek tego łożyska się wypalają i wycierają.

Powyższe ostrożności zachowywać trzeba nie tylko przy wyrabianiu nowych maszyn i narzędzi, ale tak samo przy wyrobie części zapasowych, przeznaczonych na zastąpienie części zużytych. Im te są lepsze, tem fabryki lepiej prosperują, gdyż więcej zużywa się części zapasowych, aniżeli nowych maszyn, a gdyby rolnik nie miał widoków łatwego nabycia dobrych części zapasowych, nie nabywałby ani nowej maszyny.

P. W.

Młocarnie „Schlayer Heliaks"

Północno- amerykański przemysł maszyn rolniczych od lat już stara się wykluczyć z budowy maszyn drzewo, jako materjał budulcowy. Czyni to głównie, by zabezpieczyć tym maszynom odporność w razie pożaru, ale także by nadać im większą jednolitość wytrzymałości i zdolności pracy. Ma to zresztą i u nas obszerne zastosowanie przy wyrobie narzędzi rolniczych, obrabiarek ziemi, żniwiarek, siewników i t. d., zato garnitury młocarniane są przeważnie z drzewa wykonane, a jedynie części techniczne, wykonujące właściwą pracę młócenia i czyszczenia zboża, wyrabiane są z żelaża, stali lub blachy.

W ślady fabryk amerykańskich poszła pewna niemiecka firma i wykonała pierwszą młocarnię czysto metalową, wedle patentu dr. Schlayera. Maszynę tę wystawiono na tegorocznej wystawie niemieckiego towarzystwa rolniczego w Lipsku. Wzbudziła ona wielkie zainteresowanie fachowców i rolników. Istotnie że ma ona w całej swej budowie ani jednego kawałeczka drzewa. Poza tem cały układ budowy maszyny przedstawia wiele nowości, dotychczas w budowie młocarń nieznanych.

Przedewszystkiem młocarnia „Schlayer Heliaks" odróżnia się od powszechnie używanych typów swoją niską, masywną budową, oraz brakiem stołu nakładowego. Dalszą jej specjalnością jest położenie cylindra młócącego i boiska, które ułożone są nie w poprzek, ale wzdłuż maszyny; brak też wytrząsacza.

Stosownie do tych zmian budowy i struktury maszyny, pracuje ona też odmiennie. Snopki zboża wpuszcza się do maszyny albo wprost ręcznie, albo też za pomocą odpowiednio regulowanego elewatora. Ruch i pracę elewatora normuje regulator ośrodkowy, dzięki czemu doprowadza on do bębna zboże równomiernie. Wymłócone ziarno spada przez sito, umieszczone w dolnej części cylindra i boiska do odziarniacza, a następnie do dalszych przyrządów czyszczących i sortujących.

Miejsce i czynność wytrząsacza zastępuje czynność cylindra, który przy pomocy osobnych bijaków i suwaków siłą, ruchem spiralnym przesuwa słomę w kierunku podłużnym maszyny do wylotu. Przytem słoma ulega rozrywaniu i dodatkowemu wymłacaniu. Wyloty dla zboża oczyszczonego i sortowanego są bardzo dogodnie umieszczone, tak, że dostęp i odstawa worków napełnionych nie przedstawia żadnych specjalnych trudności.

Przez osobne, łatwe do wykonywania, zastawienie bijaków i wymianie suwarów, osiągnąć można mniejsze lub większe rozdrobnienie słomy, zależnie od celów dla jakich ją się przeznacza.

W handlu znajdują się trzy modele młocarni „Schlayer Heliaks": „Alfa", „Beto" i „Delta". Różnica modeli nie polega na różnicach struktury czy budowy młocarni i jej sprawności użytkowej, a jedynie na rozmiarach czyli na wielkości maszyny.

Model „Alfa" najmniejszy przeznaczony jest dla użytku w mniejszych gospodarstwach i odpowiednio zbudowany. Otwór do wkładania snopków znajduje się mniejwięcej na wysokości piersi przeciętnego średniego wzrostu mężczyzny. Umożliwia więc wkładanie zboża z wolnej ręki.
Słomę i zboże można dowolnie przepuścić jeszcze dodatkowo przez osobny, doczepialny wialnik, który łączy się z maszyną i przez tęże w ruch wprawiany bywa. Ma to na celu lepsze oczyszczenie zboża od pyłu i oddzielenie pozostałego ziarna od słomy. Słoma też rozdziela się na dłuższą i krótszą.

Modele „Beta" i „Delta" przeznaczone są dla większego i wielkiego rolnictwa. Zboże doprowadza

do cylindra i boiska osobny elewator regulowany siłą odśrodkową. Elewator odbiera zboże z ręki nakładacza mniejwięcej na wysokości normalnego stołu.

Do napędu modelu „Alfa" łącznie z wialnikiem i elewatorem, potrzebna jest siła 15 KM., zaś modelu „Beta" 22—24 KM., model „Delta" wymaga siły większej.

Dokładniejszy opis młocarni „Schlayer Heliaks" znaleźć można w czasopiśmie „Targ Maszynowy" (Maschinenmarkt). Dyrekcja tegoż pisma udziela dokładniejszych wskazówek i pośrednicy z fabryką, wyrabiającą te maszyny.

Młocarnia „Schlayer Heliaks" ma tę główną zaletę, że młóci i przerabia słomę równocześnie, tak, że nadaje się już dobrze do użytku pod bydło i wszelki żywy inwentarz, bez potrzeby rozdrabniania jej zapomocą innych maszyn. Kto chce jednak mieć słomę długą i całą, ten nie może używać do młócenia maszyny „Schlayer Heliaks", gdyż ta zawsze rozrywa i mierzwi słomę.

P. W.

Zasady kalkulacji opłacalności traktorów i samochodów ciężarowych w rolnictwie

Przy obliczaniu kosztów utrzymania, trzeba rozróżnić koszty stałe, jak odsetki kapitału, amortyzację, podatek, ubezpieczenie i garaż oraz koszty niestałe jak środki napędowe, reparacje, opony i obsługa. Wysokość kosztów zależy w pewnej mierze od długości „życia" samochodu, którą u dobrych ciężarowych wozów można przyjąć na ca. 150.000 km. przeciętnie przy dobrem obchodzeniu się. Co do zużycia benzyny, to np. znane z oszczędnego palenia wozy firmy Fr. Krupp z Essen zużywają przy 45 km/godz. na 100 km. 3-tonowe: 18—20 ltr., a większe 5-tonowe typu tej samej fabryki — 30 litrów . Robione przy ofertach kalkulacje kosztów i opłacalności nie są dla rolników zupełnie trafne, gdyż fabryki biorą za podstawę za wysoką na stosunki rolnicze liczbę dziennie przejechanych kilometrów (50—100 km.) i przez to liczą za niski koszt km/tony. Tymczasem dla rolnictwa mniejszą rolę odgrywa taniość km/tony jak możliwość, że samochód załatwi nagłe, większe odstawy bez uszczerbku dla prac w roli. Natomiast zawarte w kalkulacjach stawki za garaż i obsługę można w rolnictwie zwykle obniżyć.

Przy wyborze benzyny i smarów nie trzeba również kierować się źle zrozumianą oszczędnością, gdyż najlepsze materjały napędowe i smary nie są nigdy za dobre. Zużycie gum (pełne gumy) można przy ostrożnem, umiejętnem obchodzeniu się także ograniczyć. Jeden garnitur gum wystarczy na 25.000 km. na kołach ciągówki, a na 30.000 km. na kołach przyczepek. Pod dobrem obchodzeniem się z gumami należy pom. in. rozumieć, że nie wolno w danym razie obwijać koła łańcuchami lub rzucać przed koła kamieni, drążków itp. Jeżeli wóz ugrzęźnie, należy go raczej podwindować i podłożyć pod i przed koła płaskie szerokie bale.

Opłacalność samochodu w rolnictwie wzrasta w tej mierze, w jakiej on uwalnia inwentarz pociągowy od wszelkich transportów, a pozostawia go wyłącznie do pracy w roli, która to praca choćby była ciężka, mniej go niszczy, jak odwózki. Praca w rolnictwie polega w dużej mierze na poruszaniu i przewożeniu masowych artykułów.

Sytuacja w przemyśle maszyn i narzędzi rolniczych

Z powodu niesprzyjających warunków atmosferycznych i pewnej obawy co do tegorocznych urodzajów, sytuacja w przemyśle maszyn i narzędzi rolniczych jest niepomyślna. Zarówno bowiem półhurtownicy, jakoteż i detaliści wstrzymują się, w związku z małym popytem ze strony rolników, od zakupów. Narzędzia przeto, w które są zaopatrzone składy hurtowe na sezon wiosenny, w dużej części nie były sprzedane, wobec czego fabryki otrzymały dotychczas minimalną część pokrycia. Jednocześnie z osłabieniem się ruchu handlowego, przejawia się tendencja kupiectwa tej branży do ciągłych prolongat wekslowych. Dalsza praca na skład do okresu jesiennego będzie musiała wobec tego być redukowana. Eksport narzędzi do uprawy roli jest mniejszy, niż w r. ub. W fabrykach maszyn rolniczych, jak młocarnie, kieraty, sieczkarnie, wialnie i t. p. pracowano prawie całą zimę normalnie, przeto składy tych fabryk zapełnione są maszynami i zachodzi obawa, że dość znaczna część maszyn w miesiącach letnich nie będzie sprzedana. Wytwórnie sprzedają obecnie przeważnie narzędzia, potrzebne na sezon letni, a więc żniwiarki, grabie konne, młocarnie i garnitury młocarniane, wialniki etc. Wobec szczupłych zasobów obrotowych szereg zakładów przemysłowych znajduje się w trudnej sytuacji finansowej, zwłaszcza, że sprzedaży maszyn dokonywa się wyłącznie na kredyt, dochodzący niekiedy nawet do 18 miesięcy. W dziale maszyn daje się nadal odczuwać dotkliwa konkurencja fabryk niemieckich, a to głównie wskutek dużych udogodnień kredytowych, które fabryki te wobec odbiorców polskich stosują.

DZIAŁ BUDOWLANY, DRZEWNY i CERAMICZNY

Apel do krajowego przemysłu budowlanego

Fabryki krajowe upraszamy, aby nam donosiły o wszystkich nowościach w zakresie ich produkcji. Chętnie stawiamy łamy nasze bezinteresownie do usług przemysłu krajowego. Przy tej sposobności musimy podnieść ten smutny fakt, że podczas gdy zagraniczne firmy bardzo skwapliwie korzystają z reklamy w naszem piśmie i często donoszą nam o ostatnich zdobyczach w fabrykacji materjałów budowlanych, to nasz przemysł krajowy nie ma w tym względzie — zdawałoby się — nic do powiedzenia, a przecież wiadomo, że i u nas ta gałąź przemysłu stale się podnosi i wypuszcza na rynek coraz nowe wyroby lub też ulepsza dotychczasowe. W interesie rozwoju przemysłu krajowego prosimy fabryki krajowe, by o wszystkich swoich nowościach nas w pierwszym rzędzie informowały.

WYDAWN. „RYNKU METALOWEGO I MASZYNOWEGO".

INŻ. GRZEGORZ ŻELECHOWSKI.

Wyroby szamotowe

Najbardziej niezbędnym materjałem ogniotrwałym dla przemysłu metalowego są wyroby szamotowe.

W kraju produkujemy wszelkiego gatunku materjał szamotowy, a mianowicie o ogniotrwałości od 28 do 35 st. Segera (1630°C—1770°C), nie ustępujący w niczem wyrobom zagranicznym.

Krajowy przemysł szamotowy zaspokaja potrzeby wszystkich gałęzi przemysłu, jako to: gazownictwa, przemysłu chemicznego, przemysłu metalowego, cukrownictwa i t. d., a o pierwszorzędnej jakości naszych materjałów szamotowych świadczy ogromny wzrost zapotrzebowania.

Produkcja wyrobów szamotowych oparta jest prawie wyłącznie na surowcu krajowym, gdyż posiadamy bardzo bogate pokłady glin ogniotrwałych i, jeżeli sprowadzamy zagraniczną glinę, to zaledwie w 10% ogólnej ilości przerabianych glin, a używaną ona jest tylko do wyrobów o bardzo wysokiej ogniotrwałości.

Większe fabryki krajowe zorganizowane są w Sekcji Fabryk Wyrobów Ogniotrwałych Związku Fabryk Wyrobów Ogniotrwałych, Kamionkowych i Ceramiki Szlachetnej (Warszawa, ul. Żelazna 64). Zrzeszenie to podjęło bardzo dużo prac w kierunku usprawnienia produkcji. Między innemi czynna jest Podkomisja Normalizacyjna Wyrobów Ogniotrwałych przy P. K. N.

Krajowe wytwórnie w ostatnich latach poczyniły bardzo znaczny postęp techniczny i są w stanie pokryć zapotrzebowanie na wszelki materjał szamotowy — jedynie odbiorca przy składaniu zamówienia we własnym interesie winien wskazać jaknajdokładniej, dla jakich potrzeb materjał szamotowy ma służyć, jakie stosuje się paliwo i jaki proces chemiczny odbywa się w piecu przemysłowym.

Obrady nad budownictwem w Poznaniu

W dn. 14 i 15 lipca odbędzie się w Poznaniu wielki zjazd członków delegacji stałej zrzeszeń przedsiębiorców budowlanych w Polsce. Główny temat obrad, jak się dowiaduje „Gaz. Handl.", będzie stanowić sprawa uzyskania kredytów budowlanych, kwestja robotnicza oraz zagadnienie przetargów ograniczonych. Spodziewać się należy, że zjazd ten odbędzie się przy bardzo licznym udziale uczestników, a wezmą w nim zapewne również udział przedstawiciele władz.

Zjazd ten już teraz budzi wielkie zainteresowanie, tak ze względu na doniosłość zagadnienia budowlanego, które stanowi dziś przedmiot troski najwybitniejszych naszych mężów stanu, jak i ze względu na wyróżniający się wśród innych budynków Wystawy Krajowej Pawilon Budownictwa. Pan Prezydent Rzeczypospolitej, zwiedzając w tych dniach wystawę, specjalnie zainteresował się tym działem i spędził w pawilonie budownictwa blisko trzy kwadranse, oprowadzany przez pp. mec. Ign. Chabielskiego, prezesa Henr. Martensa oraz inż. Stronczyńskiego.

Pawilon budownictwa jest rzeczywiście pięknie pomyślany i urządzony z niezwykłą wprost wytwornością. Znajdujemy w nim tak ciekawe eksponaty, jak całą salę obrad, wykonaną w jesionie i mahoniu przez firmę „Martens i Daab" z niebywałym przepychem, ozdobioną szeregiem symbolicznych witraży. W centralnem zaś miejscu pawilonu widnieje rzeźbiona w jednej bryle pnia lipowego przez art. Czesława Polkowskiego trzymetrowa zgórą postać Kazimierza Wielkiego, jako historycznego budowniczego Polski murowanej. Znajduje się tu również szereg modeli przykładowych, jak np. wystawione przez „Żelazobeton" domki kolonij robotniczych Warszawy (Buraków) i Łodzi. Niezmiernie ciekawe są wykresy ilustrujące rozwój ruchu budowlanego do stanu bezrobocia, interesująco się również przedstawiają stoiska prowincjonalnych związków budowlanych, a więc Krakowa, Łodzi, Katowic i Poznania.

Blacha drzewna

Nowy sposób obróbki drzewa.

Przed kilku laty wynaleziony został w Szwecji nowy sposób obróbki drzewa. Inż. Forssman wynalazł sposób przeróbki drzewa, który pozwoli na wykorzystanie bez reszty wszelkich odpadków drzewnych i ponadto zupełnie zmieni wartość poszczególnych gatunków drzewa — jako surowca przemysłowego, jeśli tylko przewidywania zwolenników wynalazku Forssmana się ziszczą. Fabrykację blachy drzewnej rozpoczęto już w Niemczech. W kilku krajach również szereg przedsiębiorstw uzyskało licencję na eksploatację tego wynalazku. Sprawą tą zajęła się bliżej stacja doświadczalna przemysłu drzewnego w Mödling pod Wiedniem. Współpracownik tej stacji prof. Nowak ogłosił niedawno nieco informacyj o tym wynalazku.

Dotychczasowe systemy obróbki drzewa — mówi autor — polegały na cięciu, klejeniu (dykty) w celu uzyskania większej wytrzymałości drewna, na gięciu, do którego nadają się jednak tylko bardzo nieliczne gatunki drzewa, przyczem w ograniczonym stopniu. Obróbka drzewa systemem forssmanowskim jest czemś zupełnie nowem. Drewno jest tutaj materjałem martwym, niepodlegającym wpływom temperatury

i bardzo mało podatnym wpływom wilgoci. Jest to jednolita masa o właściwościach technologicznych całkiem odmiennych niż surowe drewno. Wytrzymałość tego materjału jest ogromna, przytem nie wpływa na nią wytrzymałość zużytego surowca drzewnego. Do fabrykacji nadają się przedewszystkiem gatunki liściaste, a więc brzoza, olcha, osika, topola, lipa, buk, orzech i t. d.

Charakterystycznem jest, że gatunki mało wytrzymałe w stanie surowym dają najlepszą masę. Z tego właśnie względu wynalazek ten wprowadzić może zupełną rewolucję w dziedzinie wartościowości surowca drzewnego. Obróbka drzewa systemem forssmanowskim jest przytem prosta. O ile wnosić można z wywodów prof. Nowaka, przemysł ten wymaga stosunkowo niewielkich nakładów kapitałowych. Może on wobec tego szczególnie interesować Polskę, posiadającą ogromne ilości surowca, nieposiadającą zaś wielkich kapitałów. Ponadto zainteresowanie tą dziedziną przemysłu powinnoby być szczególniej silne ze względów na bardzo znaczną ilość odpadków, jakie odrzuca nasz przemysł tartaczny. Szczegółowe informacje zawarte są w Nr. 58 wiedeńskiego czasopisma „Der Internationale Holzmarkt".

P. J. E

Wywóz drzewa z Polski w kwietniu

Wywóz materjałów i wyrobów drzewnych w miesiącu kwietniu 1929 r. wynosił 274.687 ton, wartości 36.123 tysięcy złotych. W szczególności wywieziono w kwietniu 1929 r. drewna surowego 170.568 ton wartości 12.397 tysięcy złotych, w tem wywieziono papierówki 53.015 ton wartości 1.649 tysięcy złotych, kopalniaków i okrąglaków 31.970 ton wartości 1.649 tysięcy złotych, kłosy, kloce i dłużyce 62.363 ton wartości 6.302 tysięcy złotych, drewna nawpółobrobionego 97.259 ton wartości 19.074 tysięcy złotych, w tem: bale, deski i łaty 84.871 ton wartości 16.074 tysięcy złotych, słupy telegraficzne 1.581 ton wartości 142 tysięcy złotych, podkłady kolejowe 8.491 ton wartości 1.338 tysięcy złotych, wyrobów z drewna 6.612 ton wartości 4.429 tysięcy złotych, w tem: wyroby bednarskie 3.143 ton wartości 897 tysięcy złotych, meble wszelkie 645 ton wartości 1.418 tysięcy złotych, forniery klejone i wyroby z fornierów 2.594 ton wartości 2.015 tysięcy złotych.

Ogółem wywieziono od stycznia do kwietnia br. włącznie 935.156 ton wartości 117.097 tysięcy złotych, podczas gdy w tym samym czasie w roku ubiegłym wywieziono 1.668.757 ton wartości 194.350 tysięcy złotych. W szczególności wywieziono od stycznia do kwietnia 1928 r. drewna surowego 1.089.894 ton wartości 81.121 tysięcy złotych, w tem: papierówka 338.525 ton wartości 21.400 tysięcy złotych, kopalniaki i okrąglaki 225.858 ton wartości 11.599 tysięcy złotych, kłody, kloce i dłużyce 460.035 ton wartości 45.159 tysięcy złotych, drewna nawpółobrobionego 556.794 ton wartości 98.743 tysięcy złotych, w tem :bale, deski i łaty 490.276 ton wartości 88.861 tysięcy złotych, słupy telegraficzne 14.254 ton wartości 1.250 tysięcy złotych, podkłady kolejowe 44.575 ton wartości 6.606 tysięcy złotych, wyrobów z drewna 21.711 ton wartości 13.934 tysięcy złotych, w tem: wyroby bednarskie 9.958 ton wartości 2.474 tysięcy złotych, meble wszelkie 2.499 ton wartości 4.600 tysięcy złotych, forniery klejone i wyroby z fornierów 8.537 ton wartości 6.314 tysięcy złotych.

Międzynarodowa konferencja drzewna w Bratisławie

Zdecydowane zostało ostatecznie zwołanie konferencji w Bratisławie (Pressburg). Konferencję zwołuje oficjalnie: Bratisławska Giełda Drzewna i Związek Przemysłowców i Kupców drzewnych Słowacji „Carpathia". Program konferencji jest następujący:

1) ujednostajnienie usansów handlowych i giełdowych w handlu drzewnym,

2) maklerstwo w międzynarodowym handlu drzewnym i sprawa ujednostajnienia prowizji maklerskiej,

3) arbitraż w sporach drzewnych w wypadku tranzakcji międzynarodowych (przy pomocy rzeczoznawców),

4) kwestja utworzenia międzynarodowego związku drzewnego. Konferencja będzie miała miejsce w Bratisławie w dn. 30 i 31 sierpnia r. b., przyczem zjazd delegatów oczekiwany jest w dniu 29 sierpnia r. b.

Konferencja będzie miała pierwszorzędne znaczenie dla europejskiego przemysłu drzewnego i handlu i przyczyni się zapewne do pewnego stępienia ekskluzywnej polityki niektórych państw środkowo-europejskich, utrudniających normalne stosunki wymienne, przy pomocy różnorodnych zakazów i ceł prohibicyjnych.

WIADOMOŚCI DROBNE

ROZBUDOWA MIASTA GDYNI.

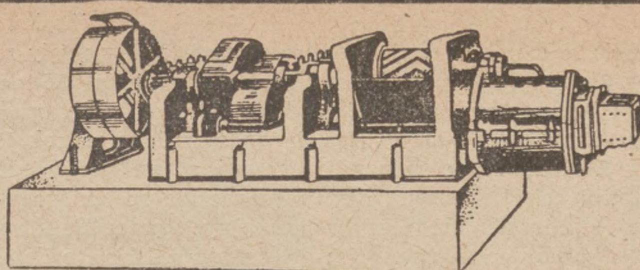
Z rozwojem portu ożywia się intensywnie ruch handlowy i przemysłowy w Gdyni. Ludność od 1921 roku wzrosła 10-cio krotnie. Przeciętnie w poszukiwaniu zarobków przybywa do Gdyni 700 osób miesięcznie . Tak nagły wzrost ludności wywołał w Gdyni głód mieszkaniowy, rozwój ruchu budowlanego nie nadążą bowiem zapotrzebowaniu ludności. Zaledwie 80% mieszkańców Gdyni posiada możliwe pomieszczenie, zwłaszcza, że ostatnio zburzono szereg istniejących domów. W stosunku do rozbudowy portu, rozbudowa miasta posuwa się zbyt powoli. Na terenie Gdyni istnieje obecnie 30 domów rozpoczętych nieukończonych jednak z powodu braku kredytów. Ukończenie tych domów, dzięki pomocy kapitału prywatnego, polepszyłoby znacznie stosunki mieszkaniowe Gdyni.

EKSPORT CEMENTU.

Wbrew pierwotnym przypuszczeniom — cementownie krajowe produkują w r. b. większe ilości cementu, niż w b. pomyślnym r. ub. Konsumcja cementu w kraju była w ciągu marca i kwietnia r. b. większa niż przed rokiem. Wywóz cementu w I kwartale był nieznaczny, tłumaczy się przedewszystkiem trudnością transportu morskiego, w kwietniu wywóz ożywił się i doszedł do poziomu niemal takiego jak przed rokiem. W r. b. liczyć się należy ze zwiększeniem eksportu cementowego, ponieważ widoki na ruch budowlany są narazie bardzo słabe.

CEGIELNIA MIEJSKA W ŁODZI

obliczona jest na roczną produkcję 10 milj. sztuk cegły i według umowy zawartej z „Górnośląskiem T-wem Akc. dla Budowli Przemysłowych", będzie wykończona i puszczona w ruch nie później niż dnia 1 października r. b. Budynki i urządzenia zewnętrzne będą odrazu przystosowane do maksymalnej produkcji. Koszty wyniosą 1.613.000 złotych płatne w trzech ratach: $^1/_3$ do końca r. b., $^1/_3$ do dnia 15 kwietnia 1930, reszta do dnia 1 października 1930 roku.





ZBĘDNY I SZKODLIWY IMPORT DRENÓW.

W roku 1928 sprowadzono do Polski z Czechosłowacji około 10 miljonów sztuk rurek drenowych, podczas, gdy zdolność wytwórcza przemysłu krajowego wynosiła 315 miljonów sztuk, przy faktycznej produkcji tylko 150 milj. sztuk, z czego jeszcze 60 milj. pozostało do sprzedaży na rok 1929.

W tym stanie rzeczy koniecznością jest podwyższenie stawki celnej na dreny oraz zobowiązanie spółek wodnych, przy udzielaniu kredytów melioracyjnych przez Państwowy Bank Rolny do zakupu wyłącznie drenów polskich, o ile cena ich nie przewyższa cen zagranicznych więcej niż o 10%. Stała delegacja zrzeszenia związków ceramicznych wystąpiła w tej sprawie do Min. P. i H. z odpowiednią akcją.

ZAKAZ WYWOZU OLSZYNY NADAL OBOWIĄZUJE.

W dniu 23 maja odbyła się w ministerstwie przemysłu i handlu konferencja międzyministerjalna, podczas której debatowano nad sprawą wywozu olszyny. W trakcie długich i ożywionych obrad stwierdzono, że stan zaopatrzenia w olszynę krajowych fabryk dykty wciąż jeszcze jest bardzo niedostateczny. W tych warunkach więc wywóz niezbędnego dla ich potrzeb surowca byłby krzywdzeniem przemysłu krajowego.

Ustalono, że do czasu zupełnego nasycenia fabryk dykt olszyną nie można udzielać dalszych zezwoleń na wywóz jej zagranicę.

SKANDYNAWSKIE RYNKI DRZEWNE.

Sytuacją w skandynawskim przemyśle i handlu drzewnym nie uprawnia do pesymizmu. Finlandja wywiozła w ciągu pierwszych 4 miesięcy r. b. 660 stand., t. j. o 30 stand. więcej niż w r. ub. Zwiększenie wywozu przypada przedewszystkiem na Anglję. Ceny na drewno okrągłe utrzymywały się przez długi czas na poziomie z początku sezonu, dopiero w drugiej połowie kwietnia pewne zniecierpliwienie ze strony producentów surowca, obawiających się niemożności sprzedaży go w całości wobec opóźnienia sezonu w lasach, wywołało dość znaczną zniżkę. W Szwecji ceny surowca zniżkowały od listopada r. ub. aż do marca r. b., co wskazuje na znaczny popyt ze strony tamtejszego przemysłu. I tutaj jednak poważne ilości surowca nie mogły być sprzedane. Wskazuje to, że przemysł obu tych krajów ocenia optymistycznie sytuację przemysłu drzewnego w r. b. Niestety w Polsce jest odwrotnie.

Z rynku materjałów budowlanych, metali i wyrobów metalowych.

MATERJAŁY BUDOWLANE.

Poznań, 6. 6. Stefan Pełczyński, hurtownia materjałów budowlanych, Poznań 3, Dworzec Towarowy notuje następujące ceny (w złotych): cegła iłówka 65—70, cegła tonówka 69 do 78 za tysiąc sztuk, franco wagon cegielnia; dachówki karpiówki I klasy 150 za 1000 sztuk franco wagon cegielnia; wapno budowlane dla odsprzedawców 4,15, dla konsumentów 4,40 za 100 kg. loco wagon Wapienniki pod Inowrocławiem; cement portlandzki przy dostawie wagonowej 9,40 za 100 kg., franco stacja Poznań bez opakowania, za które dolicza się osobno po zł 1,90 za każde 100 kg. cementu w beczkach, wzgl. 1,10 w workach papierowych. Następne ceny rozumieją się franco stacja Poznań lub skład w Poznaniu: cement portlandzki za beczkę 180 kg. 22,50, za beczkę 200 kg. 24,50, za worek pap. 50 kg. 6; wapno budowlane w bryłach za 50 kg. 2,60 dla drauliczne zł 12 za beczkę 150 kg.; papa dachowa za metr. odsprzedawców, względnie 2,80 dla konsumentów, wapno hydrauliczne zł 12,— za beczkę 150 kg.; papa dachowa za metr kw. nr. 80 zł 1.05, nr. 100 zł 0.86, nr. 125 zł 0.73, nr. 150 zł 0.64, nr. 175 zł 0.57, nr. 200 zł 0.53, papa izolacyjna za metr kw. zł 2.50, górnośląska smoła preparowana, bezwodna zł 28,50 za 100 kg. netto, za beczkę osobno zł. 16; lepik z węgla kamiennego zł 20 za 100 kg. br/n; trzcina sufitowa szyta drutem palonym po zł. 4, szyta drutem pocynkowanym po zł. 4,40 za wałek 20 m. kw.; gips murarski zł 6,25, gips sztukatorski zł 7,25 za 1 worek 75 kg. łącznie z 1 workiem, przy dostawach cało- lub półwagonowych ceny odpowiednio niższe.

METALE I WYROBY METALOWE.

Warszawa, 5. 6. Dom Handlowy A. Gepner, Grzybowska 27 w Warszawie notuje następujące ceny za 1 kg.: Cyna Banca w blokach 11,00, ołów hutniczy 1,25, cynk 1,40, antymon 2.25, aluminjum hutnicze 4,30, blacha cynkowa — cena zasadnicza 1.72, blacha miedziana 5,30—5,80, blacha mosiężna 4,00—4,80.

Katowice, 5. 6. Ceny za 1000 kg. loco Katowice: glejta ołowiana preparowana przy ładunkach wagonowych — f. szt. 33, przy zamówieniach mniejszych f. szt. 33 do 39, zależnie od ilości; glejta w łuskach i w kawałkach — f. szt. 30; minja ołowiana te same ceny; biel ołowiana za 100 kg. loco Katowice: w proszku dol. 24, w oleju zł. 325.

Nagrodzony „ZŁOTYM MEDALEM" na Wystawie Budowlanej VI Targów Wschodnich we Lwowie 1926 r.

HYDROFUGE „CASTOR"

ZABEZPIECZA OD

7301

WILGOCI

przeciekania, wstrzymuje ciśnienie **WODY** we wszystkich przypadkach, jako to: izolacji rezerwoarów, murów, kanałów, basenów, **tuneli**, **tarasów**, fasad, szczytów i fundamentów

Hydrofuge „CASTOR" dodaje się do zaprawy cementowej

W LONDYNIE przy placu Piccadilly CIRCUS
największa z istniejących KOLEJ podziemna została uszczelniona
hydrofuge CASTOREM

Posiada na składzie: 7151

PRZEDSIĘBIORSTWO BUDOWLANE
MAURYCY KARSTENS

Sprzedaż: w Warszawie, ul. Koszykowa 7. Tel. 27-95.

W Krakowie: Biuro „CASTOR", ul. Kleparz 5, Tel. 218
w Katowicach: inż. K. Wretowski, Gen. Zajączka 19. Tel. 14-15.
W Poznaniu: Tow. Akc. „Materjał Budowlany" Seweryna Mielżyńskiego 23. Tel. 29-76 i 38-74.

Wystawiamy na Powszechnej Wystawie Krajowej w Poznaniu.



4047

Materjały budowlane wszelk. rodzaju poleca

GUSTAW GLAETZNER

Centrala Materjałów Budowlanych i Dachówek
Tel. 6580 **POZNAŃ 3 Mickiewicza 36** zał. 1907 r.
adr. telegraf.: „Dachglaetzner"-Poznań.

Wysokowartościowe, dobropalone

wapno budowlane

w kawałach jak też **wapno miałkowe i nawozowe** dostarcza natychmiast koleją oraz kolejką wąskotorową, loco wapiennik **Nakło Śląskie**

The Henckel von Donnersmarck-Beuthen Estates Limited w Tarnowskich Górach, Górny-Śląsk.

6250



i piece ceramiczne wszelkiego rodzaju oraz **suszarnie** sztuczne i zwykłe. Dostarczam potrzebne **armatury** do pieców okrężnych i wszelkie **maszyny cegielniane** z wszechświatowej firmy

R. Raupach - Katowice G. Śl.

Wykonuję rzeczoznawcze ekspertyzy i badam surowce ceramiczne.

W. Robiński, inż. ceramik

Znawca zaprzysiężony dla przemysłu ceramicznego
7200 **POZNAŃ, Aleje Marcinkowskiego 17. I.**

WARSZAWSKA

FABRYKA IZOLACJI KORKOWEJ

WŁADYSŁAW I MARJA WIERUSZ KOWALSCY

ZARZĄD: Warszawa, ulica Żórawia 23 — telefon 62-51
FABRYKA: „ „ Dworska 14/16 — tel. 101-12

POLECA:

Płyty korkowe
z czystego korka, kamienia korkowego i impregnowane dla celów budowlanych, termicznych i chłodniczych.

Łupiny korkowe
dla izolacji rurociągów, ciepło i zimno-chronne

Masę asbestowo-okrzemkową, mankiety i bandaże.

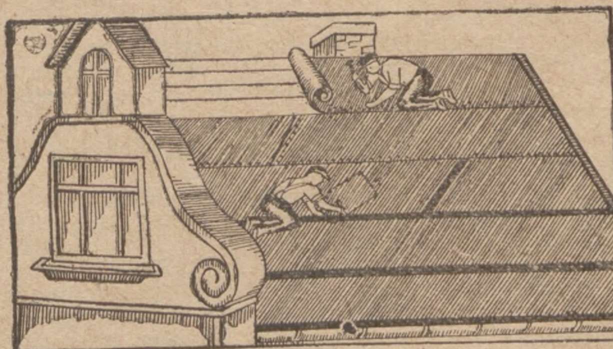
Fabryka wykonywa montowanie izolacji siłami wyspecjalizowanemi.

7292 w PORADY TECHNICZNE BEZPŁATNIE! 7155

Prosimy powoływać się na „Rynek Metalowy i Maszynowy"

SPECJALNOŚĆ! Ogniotrwała papa dachowa BEZSMOŁOWCOWA

KOLIBIT



nie wymaga konserwacji przez szereg lat, ani powlekania po wykończeniu pokrycia. Jest bezwonny, bo nie zawiera żadnych produktów smołowcowych.
Dostarczamy także piaskowaną papę dachową marki **„ELASTYCZNA"** izolacyjną, smołę prep., lepnik, karbolineum, gudron oraz asfalt naturalny, kit włókiennisty itd., wszystko z pierwszorzędnego materjału po umiarkowanych cenach.

◆ **Wystawiamy na P. W. K. maj—wrzesień 1929.** ◆

Żądajcie opróbkowanej oferty 7162

Górnośląska fabryka papy dachowej i wyrobów chemicznych
KOSZYCKI I LIBER
Rok założenia 1901 **Nowy-Bieruń G. Śl.**

Katowice, 5. 6. Surówka odlewnicza Huty Pokoju Nr. 1 (Friedenshütte P. G. S.), oraz Górnośląskich Zjednoczonych Hut Królewskich i Laury — reprezentacja Towarzystwa dla Sprzedaży Surówki Żelaznej, Sp. z ogr. odp. w Warszawie, Sienna 11, cena za tonę 220 zł. loco stacja wysyłająca.

Warszawa, 5. 6. Na rynku materjałów budowlanych płacono: Cegła przy wekslach 3 i 4 miesięcznych za 1000 sztuk loco cegielnia podmiejska 70—80, fracht 15—20, zwózka na budowę 10—15, razem więc cena cegły loco budowa wynosi 110—115 zł., cegła górnośląska loco cegielnie G. Śląsk kosztuje 62—65 zł., plus fracht do Warszawy 32—35, loco budowa cegła śląska kalkuluje się 110—115. Cegła częstochowska loco cegielnie częstochowskie 65—70, fracht 28—30 loco budowa 110—115. Cement tylko za gotówkę zasadnicza cena syndykatu franco wagon Warszawa za 100 kg. wynosi 9,30, cena więc beczki 200 kg. w Warszawie wyniesie 9,30, plus 9,30, plus opakowanie 3,80, plus stemple 0,25, razem 22,65 zł, doliczając do tego 1 zł. zwózkę na skład i zarobek hurtownika, oraz podatek obrotowy dojdzie do ceny loco skład 26,50, loco budowa 27,50, cena beczki 180 kg. wyniesie odpowiednio 24,50 i 25, w opakowaniu papierowem cement kalkuluje się taniej, worek na 50 kg. kosztuje tylko 0,55 plus 6 groszy stempel. Wapno różnych gatunków franco wagon Warszawa za 100 kg. Kadzielnia kielecka I gat. 6,50, — II gat. 5,75, — III gat. 5,50. Jaworznia kielecka I gat. 5,75, Zagórze kieleckie 5,50, Wietrzna kielecka 5,10, Chęciny kieleckie I gat. 5,80, Dudniki-Rędziny częstochowskie 4,95, — sosnowieckie I gat. 4,75 i Piechcein poznański 5,40. Zwóz wapna na skład i ze składu na budowę kosztuje od 1,50—2,00, tak, że cena najlepszego wapna loco budowa dochodzi do 8, wapno lasowane za 1 m^3 z dostawą na budowę 45 zł., stare lasowane 50 zł. Gips za 100 kg. loco skład: murarski 11, sztukatorski 12. modelarski 17, alabastrowy 25, wszystkie te gat. loco bud. o 1 zł. drożej.

Warszawa, 5. 6. Cena odlewów żeliwnych. — Podług notowań Grupy V (Odlewni) Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych cena odlewów żeliwnych surowych dla Warszawy wynosi od dnia 25. 5. 1929 r. od 0,78 zł. do 1,61 zł. za 1 kg. loco fabryka. — Ceny odlewów glinowych: warszawskie odlewnie notują ceny surowych odlewów glinowych (aluminjowych) od 11—16 złotych za kilogram. — Ceny odlewów ze stopów specjalnych: koło odlewni metali półszlachetnych notuje od dnia 10. 4. 1929 r. następujące ceny odlewów ze stopów specjalnych, przepisanych przez ministerstwo kolei żelaznych dla taboru P. K. P. (cena za 100 kg.): Bronz panewkowy VII_1 624 zł, bronz osprzętowy VII_2 578 zł, bronz fosforowy VII_3 630 zł; mosiądz VIII 457 zł.

Berlin, 5. 6. Urz. Ceny w R. M. za 100 kg.: miedz elektrolityczna, dostawa cif Hamburg, Brema lub Rotterdam 170¾; oryginalne aluminjum hutnicze 98—99¾ w blokach 190, tdo. w sztabach walcowanych i ciągnionych 194; nikiel czysty 98 do 99% 350; antymon reguls 72—77; srebro w sztabach ca 900 za kg. 71—72¾; złoto (w woln. obr. za 10 gram.) 2,80 do 2,82 Mk., platyna (w woln. obr.) za 1 gram 8—10 Mk.

Nowy Jork, 4. 6. Zamkn. Srebro zagr. $515^{5}/_{8}$ cts za 1 or (= 31.1 gr.).

Nowy Jork, 4. 6. Zamkn. Cts. za 1 lb.: miedź lake loko $18^{1}/_{8}$, elektrolyt loko 18, f. a. s. N. Jork 18, na 30/90 dni 18, Casting Refinery loco f. o. b. N. Jork 17¼, cif. Hamburg 18,30; cyna N. Jork, Straits loco 43¾, na czerwiec 44; ołów N. Jork loco 7, East St. Louis loco 6,80; cynk East St. Louis loco 6,55; platyna 63; aluminjum 98—99% loco (w centach za funt angielski) 24¼; nikiel w sztabach loco (w centach za funt. angielski) 35. Blacha biała f. o. b. Pittsburg (w dol. i cent. za 100 funt. ang.) 5,35.

Londyn, 5. 6. Srbro 24, na dostawę $24^{1}/_{16}$; złoto 84.11½ d. za 1 uncję.

Londyn, 5. 6. (U.)Notowania metali w £ za tonę: miedź Standard per kassa $73^{15}/_{16}$—74, na 3 mies. $73^{5}/_{8}$—$73^{11}/_{16}$, Settl. 74, Elektrolyt 84¼—84¾, best selected 75¾—77, Elektrowirebars 84¾; Cyna Standard per kassa 197½—$197^{5}/_{8}$, na 3 mies. $200^{3}/_{8}$, Settl. 197½, Banka (obr. nieof.) 202½, Straits (obr. nieof.) 200½; ołów zagran. dost. natychm. 23¾, dalsze term. $23^{11}/_{16}$, Settl. 23¾; cynk zwykły dost. natychm. $26^{7}/_{16}$, terminowa 26¼, Settl. 26¾; rtęć (not. nieof.) $22^{1}/_{8}$—22¼, Wolfram 31½.

ZŁOTY W DNIU 5 CZERWCA 1929 r.

Gdańsk przekaz 57.77—57.91, gotówka 57,80—57,94. Berlin przekaz na Warszawę 46.925—47.125, przekaz na Katowice 46.90—47.10, przekaz na Poznań 46.90—47.10, gotówka grube 46,72—47,12. Zurych przekaz 58,25. Londyn przekaz 43,25. Nowy Jork przekaz 11,25. Bukareszt 1875. Budapeszt gotówka 64,10—64,40. Praga 378. Medjolan przekaz 214½,



Zapytania w sprawie krajow. źródeł dostawczych.

Pośrednictwa między jedną a drugą stroną podejmujemy bezinteresownie. Jedynie na koszty utrzymania specjalnego biura dla tych spraw i pokrycia bardzo licznej codziennej korespodencji należy zapłacić za każde ogłoszone zapytanie 2.— zł., które to zapytanie będzie następnie ogłaszane aż do wpłynięcia oferty. Firmy zaś, zgłaszające się na zapytania, wpłacają na każde zapytanie 1.— zł. Firmy zagraniczne płacą za każdą informację 2 fr. szwajc., z Niemiec 2.— RM. — Firmy, mogące dostarczyć jakiekolwiek objekty zgłoszone do naszego działu informacyjnego, zechcą jaknajwięcej z tego działu korzystać, gdyż mamy liczne potwierdzenia, że przez nasz dział informacyjny doszły już do skutku niejedne poważne transakcje. **Zaznaczamy jeszcze jaknajwyraźniej, że odpowiedzi dajemy jak i zapytania przyjmujemy jedynie od stałych abonentów pisma.**

UPRASZA SIĘ O PODANIE ADRESU:

Nr. 4529. firmy, dostarczającej koneweczki „Frenkla".

Nr. 4766. fabryki, wyrabiającej węże gumowe do wody.

Nr. 4799. fabryk krajowych, które wyrabiają ręczne maszynki do wymywania butelek.

Nr. 4800. fabryk krajowych, które wyrabiają maszynki do wyjmowania korków.

Nr. 4802. fabryki, wyrabiającej maski ochraniające druciane dla robotników pracujących w fabrykach wód gazowych.

Nr. 4808. fabryk krajowych, które wyrabiają gaz „Rechau".

Nr. 4809. firmy, dostarczającej opiłki bursztynowe wzgl. szlifiernie bursztynu na Pomorzu.

Nr. 4811. firmy, mogącej dostarczyć tokarkę o rozm. 1,5 metr. z amerykańskiemi patronami.

Nr. 4815. firmy lub fabryki, dostarczającej formy do odlewania łyżek aluminjowych itd. do jedzenia i do kawy.

Nr. 4817. firmy, która wyrabia blachy sztukatorskie na sufitach w salach lub w kościołach.

Nr. 4821. firmy, wyrabiającej aparaty do sterylizacji i pasteryzacji mleka krowiego.

Nr. 4823. firmy, mogącej dostarczyć używany blok dla samochodów „Stöwer" 4 cylindrowy 90 mm średnicy, 100 mm stock.

Nr. 4828. fabryk cementu większych i mniejnie należących do kartelu.

Nr. 4833. fabryki, mogącej dostarczyć cement portlandzki (wagonowo).

Nr. 4835. firmy, dostarczającej małe metalowe szyldziki do umieszczania na przedmiotach.

4836. fabryki, dostarczającej maszyny do fabrykacji tasiemek łyczkowych do wiązania paczek.

Nr. 4837. fabryki krajowej lub zagranicznej, mogącej dostarczyć naczynia oraz narzędzia do fabrykacji musztardy.

Nr. 4842. fabryki, dostarczającej do dalszej sprzedaży pompy ssące-tłoczące z podwójnem działaniem oraz także innych pomp studziennych.

Nr. 4843. firmy, dostarczającej płóczki klozetowe „Mikado".

Nr. 4844. firmy, dostarczającej narzędzia ślusarskie i techniczne wszelkiego rodzaju.

Nr. 4845. fabryki, dostarczającej maszyny do rozcierania farby dla lakierników.

Nr. 4846. warsztatu, który naprawia manometry i wakumetry w woj. Poznańskiem i Pomorskiem.

Nr. 4847. firmy, mogącej dostarczyć maszyny z 3 walcami do rozcierania maści, nowe lub używane.

Nr. 4848. firmy, dostarczającej tarcze piaskowcowe do ostrzenia noży od żniwiarek.

Nr. 4850. fabryki, dostarczającej łapki na myszy.

Nr. 4851. firmy, dostarczającej maszyny rzeźnickie „Kutter".

Nr. 4852. firm, zajmujących się dostawą dykty (fornieru sosnowego).

4853. firmy lub fabryki, dostarczającej kolczasty drut czarny i pocynkowany.

4854. firmy, dostarczającej blachę niklową, pocynkowaną i miedzianą.

Nr. 4855. firmy, dostarczającej piecyki do centralnego ogrzewania (ciepła woda).

Nr. 4856. fabryki krajowej lub zagranicznej, wyrabiającej zamki do powozów i samochodów jako i części (Wagentürschlösser, Wagentürdrücker, i Wagentür-Scharniere).

Nr. 4857. fabryk krajowych, wyrabiających korki porcelanowe.

Nr. 4857a. fabryk krajowych, wyrabiających gumki do korków porcelanowych.

*

Nr. 4730. Poważna firma holenderska pragnie nawiązać stosunki handlowe z odbiorcami polskimi w dziale technicznych diamentów.



◆ PRZETARGI ◆ SUBMISJE ◆ LICYTACJE ◆

W Poznańskim Dzienniku Wojewódzkim ogłasza się równocześnie

PRZETARG PUBLICZNY

na wykonanie prac budowlanych przy budowie garażu Kuratorjum Szkolnego przy ul. Składowej.

Otwarcie ofert nastąpi dnia 10 czerwca 1929 r. o godz. 11 przed południem, złożenie ofert do godz. 10,45, wadjum 5% sumy oferowanej.

Podkładki submisyjne w cenie 2,— zł wydaje oraz informacyj udziela niżej podpisany Urząd.

Państwowa Inspekcja Budowlana Poznań-Miasto,
Wały Kościuszki 3 (suteren**y**).

Śląski Urząd Wojewódzki ogłasza ofertowy pisemny

PRZETARG PUBLICZNY

na wykonanie robót murarskich przy budowie cegielni Domu Pracy Przymusowej w Lipiu p. Lublińcem z terminem wniesienia ofert do dnia 18 czerwca 1929 r. o godz. 11-tej.

Za Wojewodę: Dr. **Kaufmann** mp., w z. Nacz. Wydz. Rob. Publ.

Śląski Urząd Wojewódzki rozpisuje

PRZETARG PUBLICZNY

na wykonanie w surowym stanie (mury, stropy, dach) budynków Urzędów Skarbowych w Królewskiej Hucie i Mysłowicach.

Oferty należy składać w zapieczętowanych kopertach zaopatrzonych napisem: „Oferta na budowę Urzędu Skarbowego w Królewskiej Hucie — Mysłowicach“ w terminie do dnia 12 czerwca 1929 r. godz. 11-ta w kancelarji Wydziału Robót Publicznych (gmach Województwa IV piętro drzwi 805), gdzie też są do nabycia druki potrzebne do oferowania za opłatą 10.— złotych. — Komisyjne otwarcie kopert odbędzie się w tym samym dniu o godz. 12 w Wydziale Robót Publ.

Do oferty ma być dołączony kwit na złożone w kasie skarbowej wadjum w wysokości 4 procent oferowanej sumy, w gotówce lub papierach wartościowych, w myśl wymogów Ministerstwa Skarbu.

Nie będą rozpatrywane oferty wniesione bez wadjum, po terminie, na formularzach nieoryginalnych, przez oferenta poprawianych lub uzupełnianych, nienależycie podpisane.

Oddanie robót nastąpi w drodze przepisów o oddawaniu dostaw i robót.

Za Wojewodę: Inż. **Zawadowski** mp., Nacz. Wydz. Robót Publ.

Dyrekcja Kolei Państwowych w Katowicach zwraca uwagę na mający się odbyć w dniu 28 czerwca 1929 r.

PRZETARG PUBLICZNY

na wykonanie centralnego ogrzewania i urządzeń sanitarnych przy budowie Szarlej—Piekary. — Szczegóły przetargu ogłoszono w „Monitorze Polskim“ Nr. 122 z dnia 29. 5. br. i w „Epoce“ Nr. 144 z dnia 28. 5. br.

OGŁOSZENIE PRZETARGU.

Śląski Urząd Wojewódzki zamierza sprzedać w drodze przetargu jeden samochód osobowy marki Ford.

P. T. Reflektanci zechcą wnieść pisemne oferty w zapieczętowanych kopertach do Urzędu Wojewódzkiego Wydział Robót Publicznych (referat samochodowy Nowy Gmach) przy ul. Jagiellońskiej w terminie do 10 czerwca godzine 11-tej.

Za Wojewodę Inż. **Zawadowski**, mp. Nacz. Wydz. Robót Publ.

OGŁOSZENIE PRZETARGU.

Urząd Budowy Gmachów Państwowych w m. st. Warszawie rozpisuje niniejszem publiczny przetarg ofertowy na wykonanie stropów strychowych, międzypiętrowych, wiązarów dachowych, schodów żelazobetonowych oraz dachów drewnianych w Zamku Kr. w Warszawie.

Oferty w zapieczętowanych kopertach z napisem: „Oferta na wykonanie wiązarów i schodów żelbetonowych oraz dachów drewnianych w Zamku Kr. w Warszawie“ składać należy do dnia 10 czerwca b. r.

Kierownik Budowy Gmachów Państw. w m. st. Warszawie
w z. (—) **S. Tomorowicz**

PRZETARG PUBLICZNY

Państwowy Urząd Budownictwa Naziemnego w Wejherowie ogłasza przetarg na dostawę loco plac budowy:

1. 200 tysięcy sztuk dobrze wypalonych cegieł I kl.;
2. 500 centnarów wapna w sztukach;
3. 15.000 sztuk dachówek (karpiówek) I kl.

do budowy gmachu dla Państwowgo Urzędu Budownictwa Naziemnego w Wejherowie.

Oferty w zapieczętowanych kopertach z dołączeniem wadjum w wysokości 5% należy składać w Państwowym Urzędzie Budownictwa Naziemnego w Wejherowie przy ul. 3. Maja nr. 31 do dnia 10 czerwca b. r.

Kierownik P. U. B. N. (—) Inż. **T. Golski.**

PRZETARG.

Państwowy Urząd Budownictwa Naziemnego w Nowemmieście nad Drwęcą ogłasza przetarg publiczny na dostawę następujących materjałów budowlanych do budowy szkoły w Malinowie, pow. Działdowo:

1. 500.000 sztuk cegieł nowego formatu;
2. 12.000 sztuk cegieł sufitowanych (pustaki 13 cm. grube);
3. 65.000 dachówek karpiowych pierwszej klasy;
4. 530 gąsiorów;
5. 45 ton wapna niegaszonego łącznie gaszenia;
6. 15 ton cementu w workach, marki „Wysoka“.

Zamknięte i opieczętowane oferty z napisem „Oferta na dostawę..... do budowy szkoły w Milanowie“, złożyć należy w biurze Państwowego Urzędu Budownictwa Naziemnego w Nowemmieście, Rynek 7, najpóźniej do dnia 10 czerwca br.

Państw. Urząd Budownictwa Naziemnego (—) **N. Witta.**

OGŁOSZENIE PRZETARGU.

Gmina miasta Przemyśla ogłasza publiczny przetarg ofertowy na budowę części kolektora kanalizacji miejskiej, o profilu dzwoniastym 150 170,200 m. długiej, w przejściu pod torami kolei państwowych linji Rzeszów—Lwów w km. 247, 0/1 na Lempertówce.

Przedłużony termin wnoszenia ofert upływa z dniem 12 czerwca b. r. o godz. 12.

Oferty z dołączonym kwitem kasy miejskiej na złożone wadjum w wysokości 2% (dwa od sta) oferowanej sumy należy wnosić do Miejskiego Zakładu wodociągowego (Magistrat II p.). **Krogulécki** mp., Burmistrz.

Gazownia Miejska w Wejherowie (Pomorze) ma większą ilość pierwszorzędnej (niedestylowanej)

SMOŁY

do oddania. Hurtownikom i odprzedawcom udzielamy jaknajdalej idących rabatów. **Magistrat.**

Nr. dz. IX-37224/29.

Dyrekcja Kolei Państwowych w Krakowie ogłosiła

przetarg publiczny

na dostawę w okresie rocznym

odlewów stalowych.

Termin składania ofert do dnia 20. VI. 1929 r. godz 12 w południe. Bliższe szczegóły ogłoszone są w „Monitorze Polskim“ Nr. 122 z dnia 29. V. 1929.

7532

Wyrób maszyn do szycia

Całkowite urządzenie mechaniczne z wszelkiemi narzędziami, przyborami, modelami i rysunkami, obfitemi składami i zapasami surowca, półfabrykatów, ewentualnie i gotowych wyrobów pewnej niemieckiej fabryki maszyn do szycia

jest na sprzedaż

Fabryka wyrabia dziennie od 60 do 80 okrągło czółenkowych i centralno cewkowych maszyn. Interesentom dostarczamy obfitego materjału podstawowego i informacyjnego.

HEINRICH SONNENBERG A.-G.
Berlin-Neukölln, Kölln. Allee/a. d. Br.

7481

Do wszystkich mistrzów kołodziejskich, fabryk powozów i właścicieli dóbr ziemskich! Dzwona bukowe do kół ciężarowych i powozów dostarcza PO CENACH PRZYSTĘPNYCH hurtownie i detalicznie **JAN BŁASZCZYK, Wytwórnia dzwon bukowych w Ustroniu nr. 179, Telefon 37. Śląsk Cieszyński.** 7500

Mamy do sprzedania:

ca 7 km. toru 70 m/m wraz z podkł. żelaznemi 600 m/m rozp.
ca 2 km. toru 80 m/m wraz z podkł. żelaznemi 600 m/m rozp.
ca 180 par truków 600 m/m rozp.
ca 15.000 kg. gwoździ szynowych,
2 lokomotywy 2-osiowe 600 m/m rozp.

Oferty do administracji „Rynku Metalowego i Maszynowego" pod nr. 7461.

Sprzedamy jako nadliczbowe:

2 tokarnie rewolwerowe o przelocie 35 mm
1 wiertarkę słupkową ciężkiego typu do 50 mm wierc. z przystawką,
1 dmuchawę syst. Roota do zapędu pasowego na ca. 20 ognisk,
1 automat 4-ro wrzecionowy syst. Acme budowy Alfred Schütte o średn. szpindli 35 mm.
Maszyny są używane, lecz w bardzo dobrym stanie.

S. Samulski i Sp.
Fabryka maszyn w Pleszewie

7475

Samochód 4-osobowy

marki Fiat, model 501

z daszkiem amerykańskim, używany, lecz w bardzo dobrym stanie korzystnie do sprzedania, za 6000 zł. Do obejrzenia w Poznaniu. Zgłoszenia przyjmuje:

Leon Grabowski
Poznań, plac Wolności 9 - telefon 2754
lub
S. Samulski i Sp.
Fabryka maszyn Pleszew - telefon nr. 36

7474

1 komin blaszany

27 m wysoki, 40 cm średnicy światła w bardzo dobrym stanie **na sprzedaż**

Dom. Mariensee
W. M. Gdańsk
(Freistadt Danzig) 7493

LOKOMOBILA

7498

Born - Schütze 40 HP. rok budowy 1912, w dobrym stanie, obecnie w ruchu, do sprzedania

Wytwórnia Skrzyń, Zarszyn.

FABRYKA OBCĘG

Z powodu przebudowy

sprzedamy bardzo tanio

nowocześnie urządzoną i w ruchu będącą fabrykę obcęg z wszystkiemi zapasami surowca, półfabrykatów i gotowych wyrobów lub bez nich. 7490

Bliższych informacyj udziela

W. JANSEN & Co.
Redevormwald b. Remscheid (Deutschland) Niemcy.

W **Skórczu** na Pomorzu sprzedam tanio moją nowocześnie urządzoną **ŚLUSARNIĘ**
z warsztatem reperacyjnym maszyn
rozmieszczoną we własnych dobrze utrzymanych budynkach. Do objęcia potrzebna gotówka 30.000 zł.

ANTONI PAŁUCKI, TUCHOLA

7458

Poważnej i sprawnej firmie nadarza się sposobność przejęcia wyrobu nowoczesnego

specjalnego

rusztu ruchomego

(ruszt nadmuchowy — strefowy).

Ruszta mogą być wykonywane w dowolnej szerokości i długości. **Wydajność pracy na godzinę do 300 kg/m².** Przestawienie na wyrób zwykłych rusztów do wykonania zapomocą kilku ruchów. Interesowani zechcą zwrócić się po informacje do administracji „Rynku Metalowego i Maszynowego" pod nr. 7528 — W. L. 998.

Na sprzedaż 2 kioski

położone bardzo korzystnie na terenach zachodnich P. W. K. Bliższych informacyj udziela **KAŹMIERSKA, Poznań, ul. Dąbrowskiego 89, tel. 62-28.** (7426

EGZYSTENCJA

Większy aparat wulkanizacyjny (fabryczny) **sprzedam.** Zgłoszenia do administracji „Rynku Metalowego i Maszynowego" pod nr. 7540.

20 garaży

do wynajęcia od 1. 7. 1929 r. naprzeciw Stadjonu, przy dawniejszej Bramie Wildeckiej. Tamże warsztat cirka 90 kwm. i mieszkanie 4-pokojowe. Oferty na warsztat i mieszkanie z podaniem wysokości dzierżawy i kaucji, proszę nadesłać do firmy **FR. BUDZYŃSKI, Poznań, Starościńska 6.** (7447

MONTER SAMODZIELNY

do wodociągów, kanalizacji i centr. ogrzewania poszukiwany. Zgłoszenia z podaniem życiorysu, wieku, referencji, żądanego wynagrodzenia, terminu wstąpienia i z wyszczególnieniem dotychczasowej działalności przesyłać do 7530

T-wa Starachowickich Zakładów Górniczych
poczta Wierzbnik woj. Kieleckie.

Wydział Powiatowy Sejmiku Lubartowskiego ogłasza

KONKURS
na stanowisko kierownika

szkoły rzemiosł i przemysłu ludowego w Skrobowie pod Lubartowem.

Od kandydatów wymagane jest wyższe lub conajmniej średnie wykształcenie techniczne z uwzględnieniem działu mechanicznego i praktyka. Oferty z podaniem warunków i odpisami świadectw należy składać do biura **Wydziału Powiatowego w Lubartowie.** 7533

Technik-handlowiec

z akademickiem wykształceniem, znakomicie ustosunkowany obejmie

przedstawicielstwa

poważnych firm, lub fabryk na Wielkopolskę i Pomorze.

Obszerny lokal wystawowy, biura i magazyny w śródmieściu Poznania do dyspozycji. Referencje pierwszorzędne. Zgłoszenia do adm. „Rynku Met. i Masz." pod „Wydajna Praca" nr. 7495.

KUPNA

Poszukuje się kupna

beczki do benzyny - benzolu

150—300 litrów pojemności, używanej w dobrym stanie.

Hugo Chodan (dawn. Paul Seler)
7535 Poznań, ul. Przemysłowa 23.

Poszukuję motoru

616 **8—12 K. M. na ropę**

R. Dzikowski - Środa, Alejowa nr. 10

Gablotkę większą

lub kilka mniejszych, używanych — choćby bez szyb, kupię. **H. SZYMANKIEWICZ, Poznań, ulica Śniadeckich nr. 17, IV ptr.** (7452

Nożyce elektryczne

ręczne, kupię do pracowni krojów, okazyjnie. **ŻÓŁTOWSKI, Poznań, ul. św. Józefa 9.** (7457

824

250--300 HP

Diesel-Motor lub lokomobilę Wolffa albo Lanza używane, lecz w dobrym stanie natychmiast potrzebna. Zgłoszenia: **inż. FISCHER, Poznań, ul. Woźna 14b,**

POSZUKUJĘ CELEM KUPNA

MASZYNY i NARZĘDZIA

do wyrobu zamków do drzwi i okuć budowlanych. Oferty proszę nadesłać do 7538

P. Szalski, Więcbork (Pomorze)
Warsztat reperacyjny dla rolnictwa, tel. 11, **Kościelna 10.**

Kupujemy

odpadki od białej blachy i zużyte puszki

od konserw przy wagonowej dostawie.

„METALLUM", Wytwórnia Chemiczno - Metalurgiczna
Spółka z ogr. odp. **Poznań, Marynarska 15.** 7488
TELEFON 53-84

Przy zakupach prosimy powoływać się na
„RYNEK METALOWY I MASZYNOWY"

„R. Met."

WARUNKI DLA INSERENTÓW I ABONENTÓW:

**CENY OGŁOSZEŃ: $^1/_1$ str. 130 zł, ½ str. 75 zł, ¼ str. 45 zł, $^1/_8$ str. 25 zł, $^1/_{16}$ str. 15 zł. Na I. str. okładki 100%, na II.
i IV. str. 50%, na III str. 30% dopłaty. — Artykuły opisowe z dopłatą 100%. — Dostarczenie kliszy autotypij z wy-
raźnych fotografij po 14 groszy za cm². W Gdańsku obowiązują powyższe ceny w guldenach. Ogłoszenia z zagranicy
oblicza się w markach niemieckich. W wydaniach specjalnych obowiązuje taryfa inna. Miejscem wykonania zleceń i za-
płaty jest Poznań; w kwestjach spornych miarodajny jest Sąd Powiatowy (Okręgowy) w Poznaniu. Na wypadek skargi
sądowej, nadzoru sądowego lub konkursu przyznane rabaty upadają. Konto czekowe P. K. O. w Poznaniu Nr. 202-796.**

Redaktor naczelny przyjmuje od 12—13 z wyjątkiem soboty.